FEBBRAIO 2014 / Numero 2
FEBRUARY 2014 / Number 2

INTERNATIONAL DETERGO

Rivista di Lavanderia Industriale e Pulitura a secco
The Industrial Laundry and Dry-Cleaning Magazine

EXPOdetergo INTERNATIONAL 2014
3/6 Ottobre - 3/6 October

COVER STORY

JENSEN
CleanTech, la nuova era del risparmio ecosostenibile
JENSEN
CleanTech, the new era of eco-sustainable saving

FIERE/*EXHIBITIONS*

EXPOdetergo, "ormai è febbre"
Via alle pre-registrazioni

EXPOdetergo, "fever" is here
Pre-registration opens

TENDENZE/*TRENDS*

Utili e sempre più belli abiti da lavoro (e da tutti i giorni)
Practical work (and everyday) wear that looks good too

2 / 2014

Cover story pag. 8

AVOID QUEUES

Using our convenient pre-registration

To pre-register visit

www.expodetergo.com

By clicking on the button at the bottom of the screen you will gain immediate access to the show in the quickest possible manner, avoiding the queues at the reception area.

You will receive an e-mail with a PDF document containing your personal barcode.
Print this document and bring it with you; it is your pass to the FAST LANE located in the reception halls of pavilions 2 and 4: it allows you access to EXPOdetergo International 2014 without going through the payment gates!

On-line registration is reserved solely for Industry Professionals in the dry-cleaning, laundering, finishing and textile sectors *and will be available through the last day of the exhibition (6th October 2014).*

Don't miss out on all the latest market entries

3/6 ottobre 2014 - Fiera Milano

EVITA LA CODA

Con la comodità della pre-registrazione

Per accedere alla pre-registrazione vai su

www.expodetergo.com

Clicca sul bottone che trovi in fondo alla pagina ed entrerai direttamente in mostra nel modo più veloce possibile, evitando lunghe code alla reception.

Riceverai direttamente nella tua casella e-mail un documento in PDF riportante un barcode.
Stampa il documento, portalo in fiera ed utilizzalo presso le postazioni FAST LANE situate nella reception dei padiglioni 2/4: potrai entrare direttamente in EXPOdetergo International 2014 senza passare dalle casse!

La registrazione on line è riservata agli Operatori Professionali dei settori lavanderia, stireria e tessili
e sarà attiva fino all'ultimo giorno di manifestazione (6 ottobre 2014).

Ti aspettiamo con tutte le novità del mercato

3/6 ottobre 2014 - Fiera Milano

www.berettagualtiero.it

Servizio tecnico e commerciale autorizzato

Operiamo in tutto il nord Italia

Via Darwin, 28
Trezzano Sul Naviglio (MI)
Tel./Fax 02/4451959
Cell. 348/2329398
info@berettagualtiero.it

IMPRESA CERTIFICATA PER LA MANUTENZIONE DI IMPIANTI FRIGORIFERI

Questo spazio
è libero
per la
tua
pubblicità

BÜFA

PRODOTTI CHIMICI DI ECCELLENZA *per il* LAVAGGIO *e la* SMACCHIATURA

In LOMBARDIA, vendita e assistenza tecnica

Beretta Gualtiero - Via Darwin, 28 20090 Trezzano Sul Naviglio (MI)
Tel. e Fax 02 4451959 - Cell. 348 2329398 - info@berettagualtiero.it

www.berettagualtiero.it/prodotti-chimici

PICCOLA PUBBLICITÀ

Riservata a venditori, rivenditori, agenti, laboratori

DETERGO offre annunci a basso costo di un ottavo di pagina, consentendo così anche a piccole aziende di farsi conoscere e promuoversi, riallacciando i rapporti con i vecchi clienti e procacciandosene di nuovi.

La pubblicità è un'arma preziosa: usiamola!

Questo è lo spazio che ti offriamo, ad un costo eccezionale

Formato moduli: base 90 mm x h 63 mm
Materiale da pubblicare: pdf alta definizione

Prenotazione spazi entro
il giorno 28 del mese precedente
per informazioni: info@detergo.eu

Costi: € 1.000,00 x 11 uscite
€ 600,00 x 6 uscite
Condizioni di pagamento: riba 60 gg. data fattura

FEBBRAIO 2014 Numero 2 / *FEBRUARY 2014 Number 2*

SOMMARIO/CONTENTS

8

20

27

30

EDITORIAL

How Bob Dylan drew his inspiration from laundries

Dear old Bob was already singing it half a century ago "The Times they are a changin'".
The only problem being that they still are.
Leaving us stunned.
Let's take a typically Italian business, such as laundries. Important not just in terms of social utility and the commercial value they continue to represent, but more strikingly today for the increasingly frequent alternative uses they are put to, with the advantage of definitively abandoning the image as money launderers of dirty mafia money.
Certainly, in current Italian usage there are few words as fertile and having as many meanings as "laundry".
Just type it into Google to be overwhelmed by a myriad of extremely varied hits.
It's indicative that they don't even always start with real laundries but a plethora of "ex-laundries" today put to other uses, mainly artistic or cultural. Like the creative workshop with a turnover of six million euro set up by a group of young Florentines to create and promote new local companies.
Or the Turin-based ARCI working men's club, where tunnel washers and mangles have made room for the amplifiers of various, up and coming bands. Or the markets in Rome, set up in premises which were once the laundry for the psychiatric hospital of Rome.
Spaces revamped not just for art and culture, in a trend already referred to on these pages back in November 2012, but also for teaching activities, such as the new classrooms of a technical institute in Trentino, as well as industrial activities, like the couscous factory created in the shell of an industrial laundry in Molise.
At the same time, it's striking how difficult it is for the "real" laundries to stand out on the net, above all in terms of innovation. In a practically endless flow of self-service laundries, price lists and seasonal discounts, there's nothing truly thrilling.
At the end of a long search the best we came up with were: the vacuum containers which a Rome-based chain offers its customers for better wardrobe organisation, the support of African missions by a Trento-based firm providing linens for healthcare and the silkscreen systems used in Emilia-Romagna to distinguish a specific type of young people's clothing.
Services and functions supplementing those historically provided by a laundry.
Communicating a strong sense that between ex-laundries and up-to-the-moment laundries, times they are a changing, as dear old Bob said over half a century ago.

Stefano Ferrio

Come le lavanderie hanno ispirato Bob Dylan

Il caro vecchio Bob (Dylan) lo cantava già mezzo secolo fa che "The Times they are a changin'". Che i tempi stanno cambiando.
Solo che continuano a cambiare.
Fino a stordirci.
Prendiamo un patrimonio squisitamente italiano come le lavanderie. Importanti non solo per l'utilità sociale e il valore commerciale che continuano a rappresentare. Oggi colpiscono l'attenzione anche per le loro, sempre più frequenti, destinazioni alternative.
Con benefico tramonto dei significati legati ai soldi sporchi, "da lavare", della criminalità organizzata.
Di certo, nell'uso attuale della lingua italiana, esistono poche parole così fertili e polisemiche come "lavanderia".
Basta utilizzare questo termine per una capatina su Google, e si viene quasi travolti da una cascata di messaggi, fra loro molto diversi.
È indicativo che non sempre si cominci dalle lavanderie vere e proprie. Spunta caso mai una pioggia di "ex" lavanderie, oggi adibite ad altre funzioni, soprattutto artistiche e culturali. Come il laboratorio creativo, da sei milioni di euro di fatturato annuo, inventato da un gruppo di giovani fiorentini per creare o promuovere nuove imprese nel territorio. Come il circolo Arci torinese, dove lavacontinue e mangani hanno ceduto il posto agli amplificatori di varie band emergenti. Come i mercatini organizzati a Roma, negli ambienti utilizzati un tempo per le lavatrici del manicomio di Roma.
Spazi rivitalizzati non solo per arte e cultura, secondo una tendenza già segnalata su queste pagine nel novembre del 2012, ma anche per fini didattici, come le nuove aule di un istituto tecnico trentino, nonché industriali, come la fabbrica di couscous inventata dove si trovava una lavanderia industriale del Molise.
Nello stesso tempo, si viene colpiti dalla difficoltà che hanno le "vere lavanderie" a segnalarsi in rete, soprattutto per un qualcosa di innovativo. In un flusso pressoché infinito di self service, listini di prezzi e sconti stagionali, si lasciano cogliere ben pochi "brividi".
Alla fine di una nostra, lunga "pesca" possiamo citare: i contenitori sottovuoto con cui una catena romana permette ai propri clienti di organizzare in modo efficiente gli armadi di casa, il sostegno di missioni in Africa da parte di un'azienda trentina tramite invio di biancheria sanitaria, gli impianti serigrafici utilizzati in Romagna per caratterizzare meglio un certo tipo di abbigliamento giovanile.
Servizi e funzioni che integrano quelli storicamente riconosciuti a una lavanderia. Comunicando la netta sensazione che, fra ex lavanderie e lavanderie aggiornate ai tempi, i tempi stanno vorticosamente cambiando. Così come, mezzo secolo fa, ci rivelava il caro vecchio Bob.

Stefano Ferrio

Prestazioni migliori con alto risparmio energetico JENSEN CleanTech

Il concetto di lavanderia senza vapore: bucato pulito con tecnologia pulita

di/by Stefano Ferrio

Responsabilità ambientale

JENSEN-GROUP ha a cuore il problema della sostenibilità e della protezione ambientale, e da sempre persegue una sua strategia energetica per riuscire a rispondere alle sfide del futuro, come i cambiamenti climatici e il progressivo esaurimento dei combustibili fossili. L'obiettivo di JENSEN CleanTech è aumentare l'efficienza dell'energia primaria e ridurre le spese di consumo, grazie all'utilizzo di macchine per lavanderia riscaldate a gas. Nello sviluppo dei suoi prodotti, JENSEN-GROUP si concentra sul raggiungimento di prestazioni elevate, a fronte di un consumo d'energia e acqua il più ridotto possibile. Oltre al funzionamento diretto a gas, questo implica l'integrazione degli impianti di recupero dell'acqua e dell'energia nelle macchine. JENSEN-GROUP non si limita però a ridurre le emissioni di CO_2 e il consumo di energia e acqua nelle sue macchine. JENSEN-GROUP gestisce anche in modo attento le preziose fonti di acqua ed energia nella fase di produzione.

Vantaggi del riscaldamento diretto a gas:

- Maggiore efficienza termica
- Prestazioni più elevate
- Ridotte emissioni di CO_2
- Disponibilità diretta dell'energia, senza perdite
- Nessuna necessità di una produzione centralizzata di vapore (nessuna caldaia per il vapore, nessun trattamento dell'acqua, niente tubazioni per la condensa)

Perché passare da una lavanderia a vapore a JENSEN CleanTech?

I componenti di JENSEN CleanTech sono costituiti da apparecchiature riscaldate direttamente a gas, che insieme formano un sistema di lavanderia completo. La caldaia a vapore e le relative apparecchiature per il trattamento dell'acqua e la fornitura del vapore non sono più necessarie.

Vantaggi di JENSEN CleanTech:

Maggiore efficienza termica

- Nessun locale caldaia o caldaia a vapore
- Nessuna manutenzione della caldaia a vapore
- Nessun trattamento dell'acqua della caldaia
- Niente tubazioni per vapore/condensa

Success stories

Aziende di successo

Higher performance and lower energy consumption JENSEN CleanTech

The steamless laundry concept: clean laundry with clean energy

Environmental responsibility

JENSEN-GROUP takes sustainability and environmental protection seriously and is pursuing a continuous energy strategy in order to rise to the challenges of the future, such as climate change and the finiteness of fossil fuels.

The objective of the JENSEN CleanTech concept is to increase the efficiency of primary energy and to ensure it is consumed more economically with gas-heated laundry equipment. In its development of laundry machines, the JENSEN GROUP focuses on high performance with as little energy and fresh water input as possible. As well as the use of direct gas operation, this involves integrating water- and energy recovery systems into machines.

However, the JENSEN-GROUP does not just confine itself to reducing CO_2 emissions and energy and water consumption in its machines.

The JENSEN-GROUP also handles valuable resources and energy sources carefully in production.

Advantages of direct heating with gas:

- Higher thermal efficiency
- Higher performance
- Reduced CO_2 emissions
- Direct energy availability without losses
- No central steam production required (no steam boiler, no water preparation, no condensate piping etc.)

Why change from a steam-operated laundry to JENSEN CleanTech?

JENSEN CleanTech consists of components with directly gas-heated equipment, which together form a complete laundry concept. The steam boiler and all associated equipment for water treatment and steam supply are no longer necessary.

Advantages of JENSEN CleanTech:

Higher thermal efficiency

- No boiler house or steam boiler
- No steam boiler maintenance
- No boiler water treatment
- No steam or condensate piping
- No energy losses due to radiation, plumes, blow down and hot emissions

Higher machine performance

- Higher operating temperatures
- Lower drying and finishing cycle times lead to higher productivity
- Space savings
- Faster and easier installation & start-up

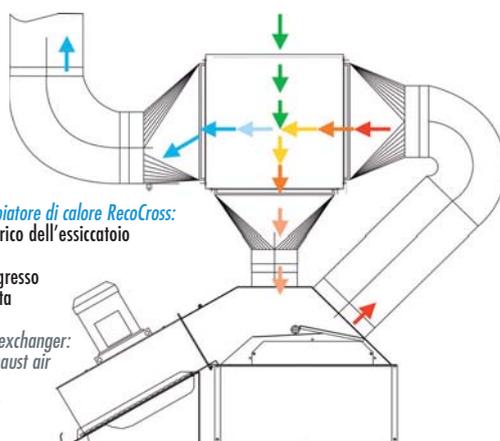
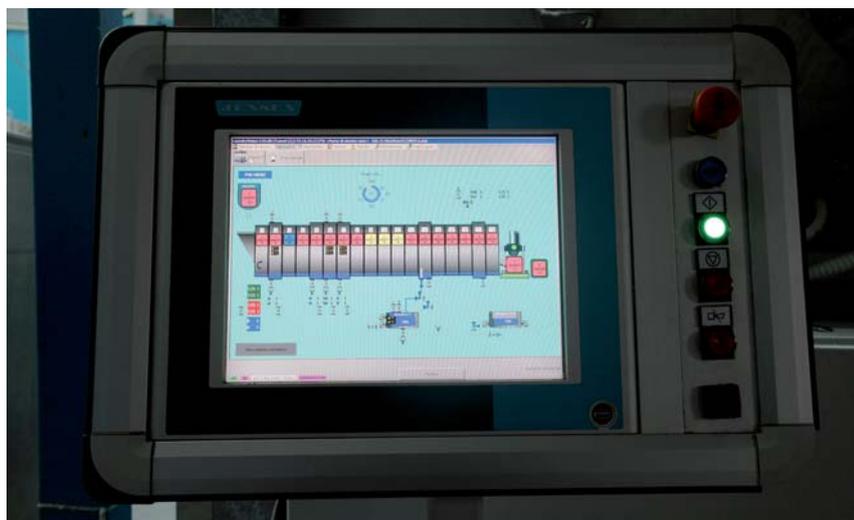
• Niente perdite di energia dovute a irraggiamento, scarico, spurgo e emissioni.

Maggiori prestazioni delle macchine

• Temperature di funzionamento più elevate
• Tempi ridotti di asciugatura e finissaggio, e quindi maggiore produttività
• Risparmiodi spazio
• Installazione e avvio più facili e veloci

Senking Universal a Gas

Questo impianto di lavaggio in continuo senza vapore è dotato di Aquaheater, un'apparecchiatura alimentata direttamente a gas che riscalda l'acqua di processo nei compartimenti in cui veniva iniettato il vapore.
In questo modo, la stessa quantità di energia viene erogata per riscaldare l'acqua di processo fino alla temperatura richiesta. Lo scambiatore di calore modulare integrato a tubi concentrici Spiraliser riduce di circa del 30% il consumo di energia della lavacontinua.
A seconda della temperatura di processo, con lo scambiatore a tubi concentrici è possibile risparmiare fino a 0,15 kWh/kg di energia.

I fornitori di detergenti consigliano di far funzionare l'impianto di lavaggio in continuo a temperature più basse. Gli esperti sostengono che, lavando a una temperatura compresa tra circa 60 – 65°C, attraverso l'impiego dello speciale processo a bassa temperatura è possibile ridurre il consumo di energia di 0,1 kWh/kg rispetto ai programmi di lavaggio convenzionali che operano a 85°C.
Per massimizzare il risparmio di energia è quindi possibile combinare un trattamento a bassa temperatura con lo scambiatore di calore a tubi concentrici integrato nella lavacontinua Senking Universal a Gas. Il risparmio totale sui costi di esercizio va calcolato caso per caso, tenuto conto dei numerosi fattori che influenzano il processo.

Flusso dell'aria nello scambiatore di calore RecoCross:
→Aria calda satura di scarico dell'essiccatoio
→Aria fredda in ingresso
→Aria preriscaldata in ingresso
→Aria raffreddata in uscita

Airflow in Reco Cross heat exchanger:
→Hot saturated dryer exhaust air
→Cool incoming air
→Pre-heated incoming air
→Cooled outgoing air

Senking DT 60-240 a Gas

Per ottenere la massima efficienza, l'essiccatoio Senking può essere dotato del comando a infrarossi e dello scambiatore di calore RecoCross. Questi due optional consentono di ridurre fino al 35% il consumo di energia durante il processo di asciugatura; ciò significa ad esempio un risparmio fino a 0,2 kWh/ kg durante il processo di asciugatura completa delle spugne.
Il consumo di energia dell'essiccatoio può essere ridotto di un ulteriore 20% circa utilizzando una pressa Senking SEP 36 – 90 HP o SHP per lo scolo. Grazie alla elevata pressione (fino a 57 bar), è possibile ottenere una umidità residua del 35%, rispetto al 45% ottenibile con una pressa standard. Utilizzando la pressa ad alta pressione Senking, lo scambiatore di calore RecoCross e il comando a infrarossi, è possibile ridurre fino al 55% il consumo di energia rispetto a quando si utilizza un impianto di asciugatura a vapore e una pressa standard collegata a monte.

Jenroll EXPG

Il mangano Jenroll EXPG combina diverse tecnologie all'avanguardia, come una conca flessibile riscaldata a olio, con bruciatore a gas e scambiatore di calore integrati.
L'utilizzo di conche in acciaio al carbonio di grado elevato consente ottenere una distribuzione ottimale dell'energia sulla biancheria, poiché la conduzione del calore è 4 volte più elevata rispetto ad esempio all'acciaio inossidabile. L'utilizzo dell'olio al posto del vapore consente di aumentare fino al 40% il trasferimento di

Senking Universal Gas

The steam-free continuous batch washer is equipped with the gas-operated Aquaheater, which heats up the process water in the compartments where steam used to be injected. This way, the same amount of energy is supplied to heat the process water up to the required temperature. The integrated modular tube-in-tube heat exchanger Spiraliser reduces the energy consumption of the continuous batch washer by about 30%. Depending on the process temperature, up to 0.15 kWh/kg energy can be saved with the tube-in-tube heat exchanger. Detergent suppliers recommend operating the continuous batch washer at lower temperatures. Experts claim that by washing at approximately 60°C to 65°C using the special low-temperature process, the energy consumption can be reduced by 0.1 kWh/kg compared with conventional wash programs that operate at 85°C.

Maximum energy savings can therefore be gained by combining a low-temperature process with the integrated tube-in-tube heat exchanger in the Senking Universal Gas. We recommend calculating the total operating cost savings on a case-by-case basis, due to the number of different factors that influence the process.

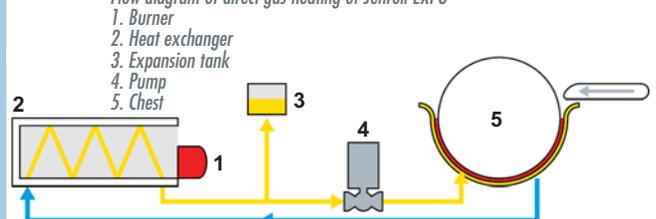
Senking DT 60-240 Gas

The gas-operated Senking dryer can achieve the most efficient performance with Infrared Control and the RecoCross heat exchanger. These two options enable energy consumption during the drying process to be reduced by up to 35%, i.e. up to 0.2 kWh/kg during the full drying process with towels, for example. The energy consumption of the dryer can be further reduced by about 20% when a Senking SEP 36-90 HP or SHP press is used for draining. Due to the high pressure (up to 57 bar), moisture retention of 35% can be achieved in comparison to 45% with a standard press. When operating with the Senking high-pressure press, the RecoCross heat exchanger and Infrared Control, a maximum energy reduction of 55% can be achieved in comparison to operation with a conventional steam-operated dryer and a standard press connected upstream.

Jenroll EXPG

The Jenroll EXPG ironer combines a number of the latest technologies such as a flexible chest using oil as its heating medium with an integrated gas-fired burner and heat exchanger. By using chests made from high-grade carbon steel, the distribution of energy to the linen is at its optimum as heat conduction is 4 times higher than that of stainless steel, for example. Transfer of heat via the oil medium is up to 40% higher than that of steam, as oil can be heated up to 230°C, whereas only 190°C (12 bar) can be achieved with a traditional steam installation. The higher temperature increases drying capacity, especially when running heavy sheets and duvet covers. Due to the higher temperature the

Diagramma di flusso di riscaldamento diretto a gas di un Mangano Jenroll EXPG
1. Bruciatore
2. Scambiatore di calore
3. Vasca di espansione
4. Pompa
5. Cesto

Flow diagram of direct gas-heating of Jenroll EXPG
1. Burner
2. Heat exchanger
3. Expansion tank
4. Pump
5. Chest

calore, poiché l'olio può essere riscaldato fino a 230°C, mentre con un impianto a vapore tradizionale è possibile raggiungere solo i 190°C (12 bar). La temperatura più elevata aumenta la capacità di asciugatura, specialmente quando si tratta di lenzuola pesanti e copriletti. La maggiore temperatura consente un rendimento fino al 25% più elevato rispetto a un mangano a vapore con conche flessibili. Il mangano Jenroll EXPG consente inoltre di risparmiare spazio, poiché la capacità di un Jenroll EXPG a 2 rulli è equivalente a quella di un mangano a vapore a 3 rulli con conche fisse incorporate.

Omega Pro a Gas

Lo scambio d'aria è essenziale per garantire prestazioni ottimali del tunnel di finissaggio. L'aria satura deve essere scaricata e sostituita da aria non satura. Omega Pro a Gas offre quindi la possibilità non solo di controllare la temperatura, ma anche di regolare i parametri dell'aria in ingresso e dell'aria di scarico separatamente per ciascuna zona di asciugatura.
Al centro di ciascuna camera di asciugatura è installato un bruciatore a gas regolabile separatamente, che inietta il calore nell'aria circolante tramite un tubo di distribuzione specificamente progettato che punta verso un deflettore ad alta temperatura, per una distribuzione del calore ideale. Omega Pro a Gas consente di ridurre il consumo di energia fino al 25% rispetto a Omega Plus. Per ottenere questo risultato, l'aria proveniente dalle zone di asciugatura e di uscita viene riutilizzata e trasferita nella zona di ingresso.
Gli abiti introdotti vengono riscaldati nella zona di ingresso utilizzando l'aria calda riutilizzata. Lo scarico d'aria satura viene ridotto al minimo, e l'aria viene ora scaricata nel punto in cui presenta il massimo grado di saturazione, ossia all'interno della prima zona di asciugatura o dopo di essa. Invece dei due ventilatori necessari per lo scarico dell'aria satura, Omega Pro ha un solo ventilatore integrato, che scarica l'aria satura oltre il tetto.

Un altro ventilatore ricicla l'aria calda di scarico dalle zone di asciugatura e dall'uscita, riportandola nella zona di ingresso.

Guardiamo al futuro con rispetto e con una visione strategica

L'obiettivo di JENSEN-GROUP è fornire alle lavanderie industriali di tutto il mondo macchine e impianti con soluzioni sostenibili, convenienti e nel rispetto dell'ambiente, aiutandoli in questo modo ad offrire servizi di alto livello; ecco una lavanderia che ha già messo in pratica, con enormi benefici, questa trasformazione.

Una storia di successo

Clean Style s.r.l., sita in Apice (BN), si estende su un'area di 2300m². Nasce nel 1994 con una potenzialità di trattamento di circa 3000kg/giorno di biancheria noleggiata a ristoranti, alberghi e qualche clinica. L'azienda converte nel 1996 il proprio piano di lavorazione da noleggio ad esclusivo conto terzi.

Nella fase iniziale, il ciclo di lavorazione dipendeva esclusivamente dal vapore, prodotto da un generatore di vapore da 3000 kg vap/h alimentato ad olio combustibile BTZ.
L'impianto di lavorazione era costituito da una lavacontinua Zanussi, 8 camere da 50kg, e 2 linee di stiro (mangani 3 rulli 600 mm, 2 rulli 800 mm).
Nel 1997 la lavacontinua Zanussi fu sostituita con una lavacontinua Senking modello P36-18 camere e fu introdotta una terza linea di stiro.
Nel 2003 avvenne la conversione del bruciatore del generatore di vapore da BTZ a metano.
Nel 2006 l'azienda sostenne il primo piano di investimenti per il rafforzamento della produttività; fu introdotta, infatti, una seconda lavacontinua (Senking modello P50-18, 18 camere da 50kg) e furono sostituite le macchine delle tre linee di stiro (2 introduttori JENSEN modello Logic Plus, 2 mangani ILM da 3 rulli diametro 1000 mm e 1 mangano ILM 2 rulli diametro 1200 mm).
La potenzialità di trattamento raggiunse, così, 12000 kg/giorno.
In dettaglio, nel 2009 l'azienda era così strutturata:

- 2 lavacontinue Senking da 18 camere, di cui una da 50 kg e una da 36 kg
- 2 presse Senking SEP 50 37 bar
- 9 essiccatoi Senking modello DT 60 a vapore con

output of the Jenroll EXPG ironer can be increased by up to 25% compared to a steam operated ironer with flexible chests. Furthermore the Jenroll EXPG is a space saving solution because the capacity of a 2 roll Jenroll EXPG equals that of a 3 roll steamheated ironer incorporating a fixed chest.

Omega Pro Gas

The exchange of air is essential for optimum performance of the tunnel finisher. Saturated air must be discharged and replaced by unsaturated air. Accordingly, the Omega Pro Gas features not only individual temperature control but also separately adjustable inlet and exhaust air parameters per drying zone. A separately adjustable gas burner is integrated in the centre for each drying chamber and injects the heat into the circulated air through a specially developed distribution tube that points at a high-temperature baffle for ideal heat distribution. Energy consumption can be reduced by up to 25% with the Omega Pro Gas in comparison to the Omega Plus. This is realised by recirculating air from the drying zones and the outlet zone into the inlet zone. Incoming garments are heated up in the inlet zone using the recirculated hot air. Additionally, the saturated air (exhaust air) is reduced to a minimum and is now discharged at the point where the air has the highest degree of water saturation, i.e. in or after the first drying zone. Instead of two exhaust ventilators to discharge the saturated air, only one was integrated into the Omega Pro; this ventilator discharges the saturated air over the roof. A further ventilator recirculates the hot exhaust air from the drying zones and he outlet back into the inlet zone.

Il nuovo Omega Pro a gas è dotato di un sistema di ricircolo dell'aria per ottimizzare il consumo di energia

Energy-optimising air recirculation in the new Omega Pro Gas

Think about the future with vision and respect

The aim of the JENSEN GROUP is to supply heavy-duty laundries worldwide with sustainable, economical and environmentally friendly laundry machines and systems in order to help them provide high-quality textile services; this renovation has already been implemented from a laundry in Benevento, with enormous advantages.

A success story

Clean Style s.r.l. in Apice (BN) occupies a 2300m² area. It was set up in 1994 to treat about 3000kg/day of rental laundry from restaurants, hotels and a few clinics. In 1996 the company converted its rental business and began to work solely for third parties.

Initially, the processing cycle used only steam, which was produced by a 3000 kg steam/h generator powered by BTZ fuel oil. The processing unit comprised a Zanussi continuous batch washer, 8 50kg drums, and 2 ironing lines (mangles with 3 600mm. diameter rollers and 2 800mm. diameter rollers).

In 1997 the Zanussi continuous batch washer was replaced by a Senking P36-18 drum continuous batch washer and a third ironing line was introduced.

In 2003 the steam generator's burner was converted from BTZ to methane.

In 2006 the company made its first investment plan to upgrade productivity; a second continuous batch washer was introduced (Senking P50-18, 18 50kg-drums) and the machinery on the three ironing lines was replaced (2 JENSEN Logic Plus feeders, 2 ILM mangles (with 3 1000 mm. diameter rollers) and 1 ILM mangle (with 2 1200 mm. diameter rollers).

It was thus able to process 12000 kg/day.

This is how the company was organized in 2009:

- *2 18-drum Senking continuous batch washers, one 50 kg and one 36 kg*
- *2 Senking SEP presses (50 37 bar)*
- *9 Senking DT 60 dual-battery steam dryers*
- *2 ironing lines for medium-large pieces with the JENSEN Logic Plus feeder, ILM mangles (3 1000 mm. diameter rollers and 1 MIL-ILM Bk Piega folder*
- *1 ironing line for small pieces with a suction table, ILM mangle (2 1200 mm. diameter rollers) and 5 MIL-ILM Concorde 600 napkin folders*
- *2 MIL-ILM towel folders*

Although its capacity was already noteworthy, in 2010 it needed to invest even further, both to satisfy the growing workload as well as to launch a real energy-saving and environmental protection plan.

The Senking P36 continuous batch washer was therefore replaced with a 50-kg Senking P50 continuous batch washer connected to a 51 bar HD Senking press. The 6 Senking steam dryers were replaced by the Senking DT 90 gas (methane) dryers and a heat exchanger was also introduced to recover the heat from the discharge water of the continuous batch washers, that could power the latter with water at about 40°C. This also had a positive effect on the

doppia batteria

- 2 linee di stiro per pezzi medio-grandi con introduttore JENSEN modello Logic Plus, mangani ILM 3 rulli diametro 1000 mm e 1 piegatrice MIL-ILM modello Bk Piega
- 1 linea di stiro per pezzi piccoli con banco aspirante, mangano ILM 2 rulli diametro 1200 mm e 5 piegatovaglioli MIL-ILM modello Concorde 600
- 2 piega spugne MIL-ILM.

Nonostante le già notevoli capacità della lavanderia nel 2010 vennero realizzati ulteriori investimenti, sia per soddisfare la crescente richiesta di lavoro, sia per dare inizio ad un vero e proprio piano di risparmio energetico e tutela ambientale.

La lavacontinua Senking P36 fu quindi sostituita con la lavacontinua Senking P50 da 50kg, a cui fu collegata una pressa Senking a 51 bar HD. I 6 essiccatoi Senking a vapore lasciarono il posto ai Senking DT 90 funzionanti a gas (metano) e fu introdotto, inoltre, uno scambiatore di calore per il recupero del calore dall'acqua di scarico delle lavacontinue, in grado di alimentare le stesse con acqua a circa 40°C.

Ciò influì in maniera positiva anche sull'impianto di depurazione che lavorava con acqua a temperature più basse, più facili da gestire.

Nel 2012 i mangani ILM sono stati sostituiti con mangani a gas (metano) JENSEN Jenroll modello EXPG 2 rulli diametro 1200mm. In questa fase la centrale termica è stata notevolmente ridimensionata, non essendo più necessario un notevole apporto di vapore. Infatti, allo stato attuale, è presente un generatore alimentato a metano da 1500kgvap/h che consente l'invio del vapore alle 2 lavacontinue e ai 3 essiccatoi a vapore utilizzati esclusivamente per la sciorinatura della biancheria inviata alle linee di stiro.

Nello stesso anno è stato introdotto il separatore JENSEN modello Viking collegato ad un modulo ad U, a servizio diretto di una linea di stiro e indiretto di un'altra linea. Ovviamente tutto il processo è monitorato da un software che gestisce il cliente dalla cernita della biancheria sporca fino all'imballaggio.

Attualmente l'impianto ha una potenzialità media di 2200 kg/h, impiegando 28 persone per l'intero ciclo produttivo. L'azienda è certificata ISO 9001:2008, UNI EN ISO 14001, UNI EN ISO 14065.

Prestazioni migliori con alto risparmio energetico

Il monitoraggio continuo dei consumi (metano, acqua, energia elettrica) e degli obiettivi raggiunti a livello di produttività dell'impianto negli anni, ha confermato ciò che aveva spinto l'azienda ad investire tanto, grazie anche alla consulenza di aziende leader nella produzione di macchinari ad alta tecnologia per lavanderie, prima fra tutte JENSEN-GROUP.

La conversione dell'impianto da tecnologie a vapore a quelle a gas (metano) e l'installazione di macchine ecosostenibili a risparmio energetico, hanno consentito all'azienda di **ottenere incentivi economici** per l'acquisto di dette macchine, che gratifica l'azienda sia dal punto di vista economico, una sorta di premio per aver investito, sia dal punto di vista della rinomanza: il prestigio di essere riconosciuta come un'azienda che contribuisce all'importante obiettivo comunitario da perseguire, quale lo sviluppo sostenibile.

Dall'analisi dei dati, è possibile effettuare un confronto sui consumi dei vari anni, che consentono di stabilire l'efficienza dei sistemi installati e, quindi, i benefici ottenuti dall'azienda.

Nella tabella che segue sono stati indicati i rapporti tra i consumi (metano, energia elettrica, acqua) e la biancheria trattata, dal 2009 al 2013.

	Metano/biancheria	**En. Elett/biancheria**	**Acqua/biancheria**
	[m^3 CH_4/kg bianc.]	**[kWh/kg. bianc]**	**[l H_2O/kg bianc.]**
2009	0,187	0,211	11,6
2010	0,134	0,166	8,0
2011	0,113	0,157	8,4
2012	0,100	0,165	7,9
2013	0,097	0,164	7,9

Il consumo di metano è notevolmente diminuito. La ragione è riscontrabile nel minor consumo dello stesso per avviare l'impianto; nella fase in cui il vapore era "predominante", per l'avviamento erano necessari circa 200m³ di metano, che consentivano di portare in pressione tutto l'impianto.

Col passaggio a metano, ogni macchina, avendo un bruciatore proprio, può essere avviata al bisogno, indipendentemente dall'avvio dell'intero sistema. Per esempio, per l'avvio delle tre linee di stiro, sono sufficienti 50m³ di metano ed ogni essiccatoio consuma 21 m³/h sufficienti per tre cicli di essiccazione (perfettamente corrispondenti alle descrizioni tecniche della casa costruttrice). Ovviamente i consumi sono notevolmente bassi perché le macchine sono più performanti, dal momento che dispongono di bruciatori a bordo che evitano eccessive perdite di carico.

Il risparmio in termini di energia elettrica è tangibile, le macchine sono in grado di perseguire gli stessi obiettivi in meno tempo.

Allo stesso modo, il consumo idrico è notevolmente diminuito in ragione dell'introduzione di lavacontinue di nuova generazione che consentono un maggior recupero delle acque di lavaggio e di uno scambiatore di calore che permette di impiegare il 50% in meno di vapore per il raggiungimento della temperatura nella fase di lavaggio. Si noti che i dati relativi ai consumi d'acqua comprendono non solo il lavaggio proprio della biancheria, ma anche l'acqua impiegata per l'addolcitore e l'impianto di osmosi.

Non è da sottovalutare inoltre il risparmio di spazio, scegliendo macchine alimentate a gas metano, l'azienda ha potuto ridurre la centrale termica che occupava un'area di 150 m² e che era costituita da due caldaie da 3000kgvap/h, degasatore, serbatoio ritorno condense e impianto ad osmosi. Attualmente è necessaria una sola caldaia da 1500 kg vap/h che occupa un'area di 40m², con notevole risparmi per il trattamento delle acque di caldaia e di reintegro condensa (passato da 0.700 a 0.380 l/kg biancheria).

Incentivi economici riconosciuti

In funzione dei dati sul risparmio energetico è stato possibile richiedere incentivi economici, in particolare i titoli di efficienza energetica.

I Titoli di Efficienza Energetica (TEE) vengono emessi dall'GSE (Gestore Servizi Energetici) in favore delle Energy Service Company (ESCo) che li richiedono per conto di soggetti che hanno realizzato interventi di risparmio energetico.

Istituiti con DM 07/2004, i TEE costituiscono incentivi economici che premiano i soggetti che scelgono l'efficienza per ridurre i consumi energetici, favorendo un minore impatto ambientale.

Grazie al meccanismo dell'incentivo economico, i Titoli di Efficienza Energetica incoraggiano ad un uso più razionale dell'energia sia in ambito industriale che civile.

Per richiedere i Titoli di Efficienza Energetica (TEE) è necessario che l'intervento venga proposto da una ESCo accreditata presso il GSE. Il riconoscimento dei TEE avviene infatti attraverso l'approvazione dell'GSE con il supporto tecnico, in fase di valutazione, da parte di ENEA.

I TEE vengono riconosciuti principalmente alle aziende che puntano al risparmio energetico modificando i propri impianti produttivi.

Considerando, per esempio, una lavanderia con una produttività di 10000 kg bianc./giorno che trasforma il proprio impianto produttivo da vapore a metano, il risparmio energetico consentirà un riconoscimento all'azienda di 2 – 2.5 TEE al giorno (si noti che questi dati sono riferiti ai risultati ottenuti dalla Clean Style, il cui impianto produttivo è totalmente marcato Jensen).

La Clean Style, per la richiesta dei TEE, si è affidata ad una ESCo supportata dalla IMAT, nella persona di Piero Bazzoli, la cui collaborazione ci ha consentito di mettere a punto un progetto che ha dato ottimi risultati.

Dall'analisi dei risparmi energetici l'AEEG ha riconosciuto all'azienda 1190 TEE per il 2012, e 1400 TEE per il 2013, in cui c'è stato un incremento di produzione del 20% circa rispetto all'anno precedente.

treatment unit that operated with water at lower and easier-to-manage temperatures.
In 2012, the ILM mangles were replaced with JENSEN Jenroll EXPG gas (methane) mangles (2 1200 mm. diameter rollers). During this phase, the heat plant was significantly downsized since there was no longer any need for a significant amount of steam. In fact, at present, a methane-powered 1500kg steam/h generator sends the steam to the 2 continuous batch washers and to three steam dryers which are used solely to air the laundry that is sent to the ironing lines.
In the same year a JENSEN Viking connected to a U module was introduced, directly serving an ironing line and indirectly serving another line. The entire process is of course monitored by software that manages customers from dirty laundry selection to packaging.
The unit has an average potential of 2200 kg/h, with 28 people working on the entire production cycle. The company is certified to ISO 9001:2008, UNI EN ISO 14001, UNI EN ISO 14065.

Improved performance with higher energy savings

The constant monitoring of consumption (methane, water, electricity) and the goals achieved in terms of the unit's productivity over the years, have proved that the company's significant investments were right on target, thanks to the consulting services of leading producers of high-tech machinery for laundries, first among these the JENSEN-GROUP.
Converting its equipment from steam to gas (methane) technology, and installing eco-sustainable, energy-saving machinery, meant that the company had access to economic incentives to purchase the machinery. This was both economically rewarding for the company, a kind of prize for its investment, and also earned the company recognition: the prestige of being recognized as a company that helps to pursue an important objective for the community, sustainable development.
By analyzing the figures, consumption levels over various years can be compared, and the efficiency of the installed systems and therefore the benefits for the company, can be determined.
The table here below shows the ratio between consumption (methane, electricity, water) and the laundry treated, from 2009 to 2013.

	Methane/laundry	Electricity/laundry	Water/laundry
	[m^3 CH_4/kg laundry]	[kWh/kg. laund.]	[l H_2O/kg laundry]
2009	0,187	0,211	11,6
2010	0,134	0,166	8,0
2011	0,113	0,157	8,4
2012	0,100	0,165	7,9
2013	0,097	0,164	7,9

Methane consumption decreased significantly. The reason for this lies in the lower startup consumption levels of methane; during the period when the use of steam "prevailed", about 200m³ of methane were needed for startup to take pressure throughout the unit.
With the move to methane, since every machine has its own burner, it can be started when needed independently of the system startup. For example, just 50m³ of methane are required to start 3 ironing lines and each dryer uses 21 m³/h which are sufficient for three drying cycles (corresponding perfectly to the builder's technical descriptions). Consumption levels are significantly low of course because of the higher performance machinery, which has on-board burners to avoid excessive load losses.
The electricity savings are tangible, the machines can pursue the same objectives in less time.
In the same way, water consumption decreased significantly with the introduction of next generation continuous batch washers that offered a higher recovery rate of washing water and a heat exchanger that required 50% less steam to reach the washing temperature. Noteworthy here is the fact that the figures for water consumption include not only laundry washing, but also the water used for the softener and osmosis system.
The space savings should not be underestimated either. By choosing methane-powered machinery, the company was able to reduce size of the heat plant which occupied a 150 m² space and had two 3000kg steam/h boilers, a degasser, condensate return tank and osmosis system. At present, only one 1500 kg steam/h boiler is required occupying a 40m² space, and offers significant savings on the treatment of boiler water and condensate reintegration (from 0.700 to 0.380 l/kg of laundry).

Recognized economic incentives

As a result of the energy saving data, economic incentives were requested, in particular Energy Efficiency Titles.

Energy Efficiency Titles (EET) are issued by the ESP (Energy Service Provider) to Energy Service Companies (ESCo) who apply for these on behalf of subjects that have implemented energy saving measures.
Established under Ministerial Decree No 07/2004, EETs are economic incentives for subjects who choose efficiency to reduce energy consumption, resulting in a lower environmental impact.
As a result of the economic incentive mechanism, Energy Efficiency Titles encourage the more rational use of energy in both an industrial and civil context.
In order to apply for Energy Efficiency Titles (EETs) the project must be submitted to the ESP by an accredited ESCo. EET recognition is given through the approval of the ESP with ENEA technical support provided during the assessment phase.
EETs are mainly given to companies that focus on energy savings by modifying their production facilities. If a laundry with an output of 10000 kg linen/day changes its own facility from steam to methane, the energy savings will allow the company to have 2 – 2.5 EETs a day (these figures refer to the results obtained by Clean Style, whose entire production facility has Jensen machinery).
When applying for EETs, Clean Style was assisted by an ESCo supported by IMAT, represented by Piero Bazzoli, whose assistance allowed the company to develop a project that produced excellent results.
After analyzing the energy savings, AEEG (Italian Regulatory Authority for Energy and Gas) approved 1190 EETs for 2012, and 1400 EETs for 2013, when production increased by 20% over the previous year.

EXPOdetergo International, aperte le pre-registrazioni di un'edizione "da record"

di/by Stefano Ferrio

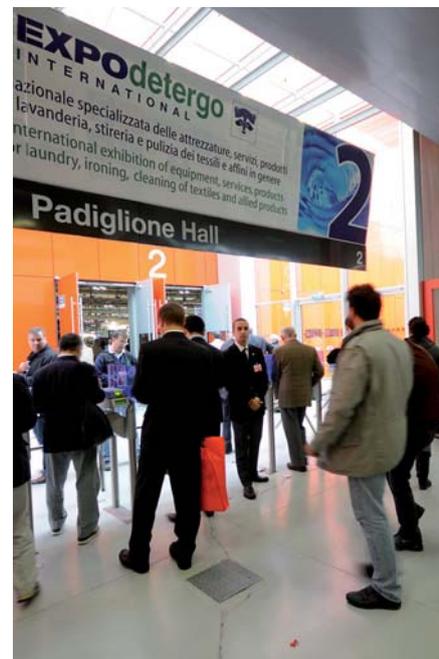
EXPOdetergo International pre-registrations start for a "record worthy" event

Global Plot, intreccio globale in costante e straordinaria crescita.
Una Fiera in controtendenza, EXPOdetergo International 2014. Molto richiesta, e già virtualmente da tutto esaurito.
Con salutari ricadute sulle pre-registrazione dei visitatori, grande novità di quest'edizione della mostra-mercato di tutto ciò che si produce nel mondo, destinandolo all'industria della lavanderia.
Così, numeri alla mano, si può già parlare della manifestazione che, dal 3 al 6 ottobre prossimi, richiamerà negli stand della Fiera di Milano decine di migliaia di visitatori provenienti da ogni continente. Un pacifico assalto di pubblico di cui, a circa sette mesi dall'inaugurazione, si può fare una legittima previsione, confortati da numeri che parlano molto chiaro: 183 espositori, provenienti da 17 Paesi, e circa 14mila metri quadrati di spazi già assegnati.
Ecco perché è già tempo di puntare sulla pre-registrazione, modalità di ritiro del biglietto che da un paio di anni Fiera

Global Plot, a think-tank of constant, extraordinary global growth.
EXPOdetergo International 2014 is an exhibition that defies trends. An event that is much awaited and virtually sold out already. Visitors are flocking to secure tickets for this year's show using the pre-registration system, to make sure they won't miss out on this showcase-market of laundry industry products from around the world.
Hence, with numbers on hand, we can start talking about the event that between October 3 and 6 of 2014 will bring tens of thousands of visitors from all continents to the stands at Fiera Milano. A peaceful invasion that by the numbers we can expect even now, seven months before the inauguration: 183 exhibitors from 17 Countries and approximately 14,000 square meters of space already assigned.
That's why now is the time to start pre-registering using the increasingly successful option launched by Fiera Milano a couple of years ago. Considering the volume already achieved, there will be many visitors taking advantage of this convenient ticketing option, tested with excellent results for other events held at the Rho mega fairgrounds.
Visitors can pre-register online by following the instructions clearly posted on the EXPOdetergo International website and print their tickets at the end of the registration process. Upon arrival to the fairgrounds, visitors can simply go to the "Fast Lane" turnstiles, scan their ticket and enter the fair immediately, hence saving a remarkable amount of time by not having to stand in line at the box office waiting

Milano propone con crescente successo. Considerando i numeri già raggiunti, saranno numerosi i visitatori che vorranno usufruire di questa comoda procedura di iscrizione, già sperimentata con ottimi risultati per altre manifestazioni organizzate nella grande area espositiva di Rho.
In pratica ci si iscrive via internet, connettendosi con il sito di EXPOdetergo International, dove si trovano con facilità tutte le istruzioni necessarie. Una volta effettuata la pre-registrazione, il visitatore si stampa un biglietto grazie al quale, una volta che si troverà alla Fiera, avrà accesso rapido e comodo, passando per i tornelli "Fast Lane", dove un dispositivo laser riconosce il "ticket" e consente l'ingresso immediato, evitando inutili code, con comprensibile e sostanzioso risparmio di tempo e procedure.
Per quanto concerne EXPOdetergo International, la pre-registrazione è stata aperta ai primi di febbraio, per cui solo nel prossimo numero di DETERGO sarà possibile fornire i primi dati attendibili.
Nel frattempo la grancassa mediatica della manifestazione continua a risuonare con crescente potenza, considerando l'autentica "caccia allo stand" in corso ormai da mesi fra le grandi star e i rampanti outsidser di un indotto sempre più articolato. D'altra parte si tratta proprio di un evento da sottolineare nel calendario a muro, e nell'agenda dell'i-pad, non solo da parte degli addetti ai lavori, ma anche da chiunque abbia a cuore un proprio futuro in settori industriali "inerenti" il grande indotto della lavanderia, industriale e a secco.
Con ambiti che spaziano dall'alberghiero all'informatica, dalla sanità al tessile, dall'"horeca" all'alimentare.
Sarà dunque opportuno orientare EXPOdetergo International verso tutte le possibili sinergie in grado di prefigurare sviluppi in termini di espansione, profitti e nuovi investimenti.
Tutti fili di un immenso Global Plot, che svelerà ogni sua possibile connessione a partire dal 3 ottobre prossimo, a EXPOdetergo Internatinal 2014.

Milano Palazzo Mezzanotte

for their tickets to be processed.
Pre-registration for EXPOdetergo International has been available since early February. The first reliable data will therefore be published in the next issue of Detergo.
Meanwhile, the beat of the event publicity drum is certainly being heard, considering the "stand hunt" that has been taking place for months now between star players and newcomers to this ever more eclectic industry. Then again, this is truly an event that should be marked and highlighted on the wall calendars and I-Pad agendas of those in the sector as well as anyone looking to establish themselves in industries "inherently affiliated" with the industrial and dry cleaning laundry market, which span from hospitality to IT, health care, textiles all the way to "Horeca", the food and beverage service sector.
EXPOdetergo International will therefore seek to encompass all of the possible synergies for future growth, profitability and new investments. All threads in an immense Global Plot with a multitude of possible connections that will be unveiled at EXPOdetergo International 2014, starting on 3 October.

EXPOdetergo
International 2014
Ambiente, Tecnologia e Qualità. La proposta per il futuro
3/6 ottobre - 3/6 october

International '14
Environment, Technology and Quality. Proposal for the future

Elenco Espositori

La società Fiera Milano ci ha fornito l'elenco degli espositori che hanno perfezionato la partecipazione alla manifestazione EXPOdetergo International 2014 alla data del 5 febbraio 2014

Exhibitors' Directory

The Fiera Milano Company has provided us with a list of exhibitors who confirmed their participation in EXPOdetergo International 2014 as at February 5, 2014.

- A13 SRL
- ABS LAUNDRY BUSINESS SOLUTIONS (NL)
- ALGITECH SRL
- ALUX (PL)
- ALVI OFFICINE MECCANICHE SRL
- ARTMECC DI FORNARO RENATO
- *AUXILIA SRL*
- BARBANTI SRL
- BATTISTELLA B.G. SRL
- BERGPARMA SRL
- BIAR SRL
- BIKO AG (CH)
- BIMAP SRL
- BÖWE TEXTILE CLEANING GMBH (DE)
- BRONGO SRL
- BÜFA REINIGUNGSSYSTEME GMBH & CO KG (DE)
- BURNUSHYCHEM GMBH (DE)
- BUSSETTI & CO GMBH (A)
- *CATINET (ES)*
- CHIMICA SUD BY MODELCHEM SRL
- CHRISTEYNS ITALIA SRL
- CLINERS SRL
- CO.MA.LI. SRL
- COCCHI SRL
- COLOMBO MARIO SNC
- COMESTERO GROUP SRL
- CONF INDUSTRIES SRL
- CORITEX SNC
- DALMON SRL
- DANTE BERTONI SRL
- DANUBE INTERNATIONAL (ES)
- DATAMARS SA (CH)
- DELTA P.B. SRL
- DEPUR PADANA ACQUE SRL
- DEXTER LAUNDRY INC. (USA)
- D.I.M. - DETERGENTI IND. MILANO SRL
- DIELLE SRL
- DOMUS (ES)
- DUE EFFE SPA
- ECOLAB SRL
- EMMEBIESSE SPA
- EOLO ELETTRODOMESTICI SRL
- *EUROMAT INTERNATIONAL KFT (HU)*
- EXPRESS WASH SERVICE SRL
- F.B. ITALY
- F.LA.I. SAS
- F3 FUMAGALLI SRL
- FAGOR INDUSTRIAL S. COOP (ES)
- FIMAS SRL
- FIRBIMATIC SPA
- *FOLTEX BV (NL)*
- FRANCESCA SRL
- G.L. 2020 SRL
- GAVARDO CALDAIE SRL
- GHIDINI BENVENUTO SRL
- GIRBAU ITALIA SRL
- GMP COMMERCIALE SRL
- GOUPIL INDUSTRIE (F)
- GRANDIMPIANTI I.L.E. ALI SPA
- HANS-JOACHIM SCHNEIDER GMBH (DE)
- I.L.S.A. SPA
- IMESA SPA
- INDEMAC SRL
- INDUSTRIA TESSILE GASTALDI & C. SPA
- INFORUM (F)
- INWATEC APS (DK)
- ITALCLEAN SRL
- JENSEN ITALIA SRL
- KAAN SNC
- KANNEGIESSER ITALIA SRL
- *KANNEGIESSER HERBERT GMBH (DE)*
- KREBE TIPPO D.O.O. (SL)
- KREUSSLER & CO. GMBH CHEMISCHE FABRIK (DE)
- LACO MACHINERY (B)
- LAMAC MACHINERY NV (B)
- LAPAUW INTERNATIONAL (B)
- LAVASECCO 1 ORA SRL
- LAVATEC LAUNDRY TECHNOLOGY GMBH (DE)
- LM CONTROL (F)
- LOGISTICA PAGGIOLA SRL
- *MACPI SPA PRESSING DIVISION*
- MAESTRELLI SRL
- MAGIELEK RFID (PL)
- MALAVASI SRL
- MANARA ROBERTO SRL
- MASA SPA
- *MAXI-PRESS ELASTOMERTECHNIK GMBH (DE)*
- MEDIA IMPIANTI SRL
- MERELLI SANTINO SNC
- METALPROGETTI SRL
- *METRO INTERNATIONAL CORPORATION (USA)*
- METSO FABRICS PORTUGAL LDA (P)
- MEVO METZLER GMBH (A)
- MIELE ITALIA SRL
- MINGAZZINI SRL
- MONTANARI SRL ENGINEERING CONSTRUCTION
- MONTEGA SRL
- *MUGUE SRL*
- MULTITEX MASCHINENBAU GMBH (DE)
- NAOMOTO EUROPA SRL
- NORD CHIMICA SNC
- NUOVA FOLATI SRL
- ONNERA GROUP (ES)
- ÖZDEM‹R KEÇE SANAYI TICARET LIMITED fiIRKETI (TR)
- PANDORA SRL
- PAROTEX SRL
- PELLERIN MILNOR (USA)
- PICCHI SNC
- PIZZARDI SRL
- PONY SPA
- PRIMA FOLDER SRL
- PRIMA SRL
- PRIMUS BVBA (B)
- PRO.MA SRL
- PROCOM CONTROL FLUID SRL
- RAMPI SRL
- RE.MA. PLAST SRL

- REALSTAR SRL
- REDATEX SRL
- RENZACCI SPA
- ROTONDI GROUP SRL
- S.C.A.L. SRL
- SAFECHEM EUROPE GmbH (DE)
- SARTITALIA SNC DI GASPARINI & C.
- SCHULTHESS MASCHINEN AG (CH)
- SEITZ GMBH (DE)
- SETEL SRL
- SIDI MONDIAL SRL
- SIL FIM SRL by SILC
- SOCOLMATIC SRL
- SOCOM INFORMATIONS SYSTEME GMBH (DE)
- ST.EL. INDUSTRIALE SRL
- STAHL G. WASCHEREIMASCHINENBAU GmbH (DE)
- STIRO SERVICE SRL
- STIROTECNICA SRL
- STUDIO SYSTEMATICA SRL
- SURFCHIMICA SRL
- TAGSYS RFID (F)
- TAUSOFT SRL - 3LOGIS
- TECHNICALS SAS
- TECHNISCHE TEXTILIEN LÖRRACH GMBH & CO. KG (DE)
- TELART CONTRACT SRL
- TELERIE GLORIA SRL
- TESSILTORRE SRL
- TESSITURA PEREGO SRL
- TESSITURA ZENONI LUCIANO SNC di ZENONI OTTAVIO & C.
- THERMINDUS SRL
- THERMOPATCH BV (NL)
- THERMOTEX NAGEL GMBH (DE)
- TINTOLAV SRL
- TOLKAR MAKINA SANAYI VE TICARET A.S. (TR)
- TOLON INDUSTRIAL LAUNDRY MACHINES (TR)
- TRE ARREDI DI TREMOLADA
- TREVIL SRL
- TRIVENETA GRANDI IMPIANTI SRL
- TWO-M KASEI CO LTD. (J)
- UNICA LAUNDRY MACHINERY (B)
- UNICA SRL
- UNION SPA
- UNISEC - SERVISECO SA (ES)
- USTA TEKNOLOJI LTD STI (TR)
- *VALVOLE HOFMAN BY BONINO ENGINEERING SRL*
- VEIT GMBH (DE)
- VITESSE SRL
- WATER TREATMENT PROCESS SRL
- *ZETOLINK SRL*
- ZOLLNER WEBER-WASCHEFABRIK GMBH + CO. KG (DE)
- ZUCCHETTI CENTRO SISTEMI SPA

Milano Naviglio

Per informazioni rivolgersi a:
For further informations, contact:

Fiera Milano
Strada Statale 33 del Sempione 28 • I 20017 Rho MI
e-mail: expodetergo@fieramilano.it
www.expodetergo.com
Tel./Ph. +39 02 4997.6897 • Fax +39 02 4997.6252

EXPO 2015, opportunità per il Sistema Paese

L'organizzazione a Milano dell'EXPO 2015 rappresenta potenzialmente un volano per valorizzare le imprese italiane nel mondo, con particolare riguardo all'eccellenza italiana nell'industria alimentare.
Ma l'evento coinvolgerà l'intero sistema produttivo: la filiera della salute, il turismo, la moda, il design, l'arredo, i servizi, il trasporto e la logistica, l'ict. Assosistema sta partecipando, insieme al sistema di Confindustria, alla definizione di una convenzione con Padiglione Italia per la partecipazione delle Associazioni

di Laura Lepri

Il Progetto Speciale EXPO 2015 coinvolge tutto il Sistema associativo di Confindustria in una logica di filiera e di rete con l'obiettivo di contribuire a sviluppare appieno il potenziale delle opportunità per le imprese e massimizzarne le ricadute economiche per tutti i settori interessati.

La Presidenza del Progetto Speciale EXPO 2015 è affidata al Vice Presidente per la Ricerca e l'Innovazione Diana Bracco, che ha chiamato ad affiancarla un Comitato tecnico nazionale, composto dalle Associazioni, tra cui Assosistema e le aziende di tutte le Regioni italiane.
In particolare, il sistema associativo sta collaborando alla definizione della convenzione tra Confindustria e Padiglione Italia che offrirà opportunità di partecipazione alle aziende associate del sistema.
L'EXPO coinciderà con l'anno conclusivo della campagna di sviluppo del millennio delle Nazioni Unite e con il momento centrale dell'attuazione della strategia Europa 2020. Per la sua collocazione temporale, potrà fornire una spinta importante al recupero produttivo del Paese, all'uscita da una fase di crisi di durata eccezionale.

Il tema dell'EXPO ("Nutrire il Pianeta. Energia per la Vita") si focalizza sull'obiettivo di sviluppare un'alimentazione sana, sicura e sufficiente per tutti ma l'evento coinvolgerà l'intero sistema produttivo italiano: la filiera della salute, il turismo, la moda, il design, l'arredo, i servizi, il trasporto e la logistica, l'ict.
L'EXPO sarà il primo grande evento del dopo crisi. Un fattore di rilancio dell'immagine dell'Italia nel mondo e un'importante occasione per sostenere il turismo, nonché una piattaforma di relazioni internazionali.
Secondo le stime di EXPO 2015 l'evento assorbirà 1,3 miliardi di investimenti pubblici. Un recente studio della Bocconi, commissionato da EXPO 2015 e Camera di Commercio di Milano, valuta che dal 2012 al 2020 l'evento occuperà, direttamente o indirettamente, 199mila persone e che gli investimenti dei partecipanti ufficiali per la costruzione, allestimento e gestione dei rispettivi padiglioni espositivi supereranno il miliardo di euro.
Lo stesso studio quantifica per il periodo 2012-2020 l'indotto economico legato ai flussi turistici in 9,4 miliardi di produzione aggiuntiva, 4 miliardi di valore aggiunto e circa 80 mila posti di lavoro, cui

si aggiungono 10 mila unità di lavoro come effetto di lungo termine per il settore turismo. In totale la produzione aggiuntiva sull'economia è stimata raggiungere i 24,7 miliardi di euro.
Gli effetti sul sistema imprenditoriale sono attesi anche sotto forma di nuove imprese (1,7 miliardi di produzione aggiuntiva e 12 mila occupati) e di incremento degli investimenti diretti esteri (16 mila occupati, 1 miliardo di valore aggiunto), e di sviluppo del patrimonio immobiliare (1,1 miliardi di produzione aggiuntiva e oltre 8 mila posti di lavoro), tra investimenti legati al sito EXPO e rivalutazione del valore degli immobili dell'area milanese.

Manutenzione
Maintenance

Speciale manutenzione macchine per il lavaggio a secco

di/by Gualtiero Beretta

Maintenance Special Dry cleaning machines

Il quarto e fondamentale capitolo dedicato alle problematiche della manutenzione, e della prevenzione dei guasti, conclude lo Speciale dedicato da Detergo alle macchine per il secco.
Le tre puntate precedenti hanno riguardato il gruppo frigorifero (ottobre 2013), e la legislazione sui gas refrigeranti (dicembre 2013 e gennaio 2014).

The fourth and fundamental chapter dedicated to maintenance and prevention of malfunctions concludes the Special dedicated by Detergo to dry cleaning machines.
The three prior issues addressed the cooling unit (October 2013) and refrigerant gas laws (December 2013 and January 2014)

Installazione, manutenzione e prevenzione dei guasti
Parte 4

Fin dalle prime applicazioni degli impianti frigoriferi a bordo delle macchine lavasecco è stato evidente che questo nuovo "core" della macchina presentava problemi di rotture, e soffriva dello sporco circolante con l'aria, della corrosione ma soprattutto delle vibrazioni che non possono mancare in una macchina lavatrice che per costituzione deve necessariamente centrifugare.
I primi impianti frigoriferi furono addirittura posti a terra, in fianco alla macchina, su un telaio separato, e collegati alla macchina con tubi flessibili per eliminare le vibrazioni.
Naturalmente, i tubi flessibili erano i primi a rompersi (probabilmente in quel periodo la qualità di questi accessori non era di gran livello), ma anche le tubazioni e i radiatori cedevano.
Tutti sapevamo che la tecnologia avrebbe dovuto pagare il prezzo dell'esperienza sul campo.
Oggi la situazione è molto migliorata, ma i guasti al gruppo frigorifero, specialmente i cedimenti, con conseguente perdita del contenuto di gas, sono ancora frequenti.
Analizzeremo le criticità, i punti deboli e i principali difetti per trarne un decalogo delle operazioni necessarie al buon funzionamento di questa apparecchiatura (il gruppo frigo) che, seppur integrata nella nostra lavasecco, continua ad avere una sua propria anima indipendente.
I fattori principali che inducono al cedimento delle tubazioni (caso più frequente di guasto) sono le vibrazioni, sia quelle

Installation, maintenance and prevention of malfunctions
Part 4

Ever since cooling units were first placed on board dry cleaning machines, it was evident that this new machine "core" was prone to breakdowns and severely affected by dirt circulating in the air supply, corrosion, but above all by the vibrations inherently present in any washing machine that by design must operate as a centrifuge. To eliminate vibrations, the first cooling units were even designed to stand on a separate base frame set next to the machine and connected to it by lengths of flexible tubing. Obviously the first thing to break was the flexible tubing (back then the quality of these accessories was poor), but the pipes and radiators also broke. Everyone knew the technology would have to pay the price of experience in the field.
Today the situation is much improved, but malfunctions of the cooling unit, especially breakages with consequent loss of charging gas, are still frequent. Here we will assess the critical issues, the weak points and the main defects to compile a list of operations required for the proper functionality of this equipment (the cooling unit) which, although now integrated into our dry cleaning machines, continues to have an independent mind of its own.
The main factors that lead to pipe failures (the most frequent malfunction) are vibrations, both those the coolant compressor generates and transmits directly to the pipes connected to it, as well as those generated by the machine during the spinning

Fissaggio corretto/*Properly fastened*

insite del compressore frigorifero trasmesse direttamente alle tubazioni a esso connesse, sia quelle generate dalla macchina durante la fase di centrifuga; queste ultime risultano anche amplificate dalla collocazione in posizione alta dell'impianto frigorifero. Difficile risolvere le prime, frequentemente dovute a risonanze di funzionamento; a volte, con una accurata regolazione, è possibile variare alcuni parametri di funzionamento, come il surriscaldamento in aspirazione o la pressione massima di condensazione, e riuscire a tagliare queste risonanze.
È un'operazione delicata, che deve necessariamente essere svolta da un tecnico specializzato. Nei casi estremi la soluzione può essere l'interposizione fra tubazione e compressore (oppure su un tratto di tubazione) di un giunto antivibrante; la posa di questo particolare richiede però l'intervento di un frigorista e l'esecuzione di brasature (saldature) sulla tubazione. Normalmente l'installazione dell'antivibrante risolve il 100% del problema. È importante intervenire immediatamente, alla comparsa delle vibrazioni anomale, per evitare che la sollecitazione imprevista, indotta nella tubazione, comporti la rottura e la perdita della carica di refrigerante.
Diverso il discorso delle oscillazioni provocate dalla macchina lavasecco durante la fase di centrifuga. Qui la chiave del problema risiede nell'installazione della macchina e nella solidità del suo fondamento. Purtroppo troppo spesso i problemi di cedimento delle tubazioni sono conseguenza di una errata installazione. La soletta dove appoggia la macchina deve avere la necessaria portata senza una eccessiva elasticità e, qualora non vi siano le caratteristiche di resistenza, è necessario eseguire delle opere di rinforzo adeguate. La macchina deve posare in modo equilibrato su tutti i punti previsti di appoggio e, quando il pavimento non sia uniforme, la base deve essere "spessorata" adeguatamente. Il fissaggio al suolo è sempre indispensabile ed è preferibile che vengano utilizzati ancoranti chimici (resine) piuttosto che classici ancoranti meccanici (tasselli a espansione). Un corretto fissaggio della macchina su una base d'appoggio adeguatamente resistente garantisce che le forze siano trasmesse correttamente alla struttura portante, che non si inneschino fenomeni di oscillazione e non si verifichi il cedimento meccanico degli ancoraggi, con le prevedibili conseguenze per tutti i componenti dell'impianto lavasecco.
Esistono sostanzialmente due tipologie di giro-aria nelle macchine lavasecco moderne: nella prima il radiatore di condensazione del solvente è aspirato e la ventola è posta a valle dello stesso; nella seconda, con il radiatore di condensazione spinto, la ventola è posta a monte del radiatore stesso. Sovente, in questa seconda tipologia di circuito, il radiatore è posto verticalmente e il flusso d'aria lo attraversa dall'alto verso il basso.

Fissaggio scorretto/*Incorrectly fastened*

cycle. These last are even further amplified when the cooling unit itself is located near the top of the unit. The first are difficult to eliminate, as they are frequently due to mechanical resonance. Nonetheless, sometimes resonance can be minimized by carefully adjusting some of the working parameters, such as the intake overheating temperature setting or the maximum condensation pressure. It is a delicate operation that must necessarily be performed by a specialized technician. In extreme cases, the solution may be to install an anti-vibrations joint between the pipes and the compressor (or along a section of the piping). The installation of this element however does require the intervention of a cooling system expert and brazing (soldering) of the pipes. Usually the installation of an anti-vibrations joint resolves 100% of the problem. It is important to intervene as soon as unusual vibrations arise to keep the strain induced by unexpectedly high solicitations from causing the pipes to break and leak coolant.
Oscillations generated by the dry cleaning machine during the spinning cycle are a whole different story. Here the problem lies in the installation of the machine and the stability of its foundation. Unfortunately all too often pipes break as a result of an incorrect installation. The machine must rest on a base with adequate load bearing capacity but not overly elastic, and should be reinforced as needed in lack of adequate resistance characteristics. The machine must rest evenly across all support points indicated and if the floor is not perfectly level, the base should be "shimmed" accordingly. It must always be secured to the floor, preferably by using chemical bonding agents (resins) rather than traditional mechanical fasteners (anchor bolts). Proper fastening of the machine to a suitably resistant base ensures that all forces are suitably transmitted to the load bearing structure without triggering any type of oscillation phenomenon or the mechanical failure of anchoring ele-

Apparentemente queste differenze potrebbero significare nulla se non piccole differenze di efficienza e diverse logiche costruttive, in realtà incidono quando intervengono dei problemi a livello dei filtri del circuito aria. Quando i filtri dell'aria presentano lacerazioni, oppure sono usurati e non garantiscono la filtrazione su tutta la superficie, specie se non mantenuti in condizioni di perfetta pulizia, lo sporco solido la peluria e le filacce di tessuto trasportati dal flusso d'aria non vengono completamente trattenuti, cosicché, dopo aver superato i filtri, raggiungono la zona di ingresso del radiatore di condensazione del solvente. Il radiatore dotato di fitte alette, freddo per effetto dell'espansione del liquido refrigerante, inumidito dalla condensazione dei vapori di solvente e del vapore acqueo, rappresenta una trappola naturale per questo sporco. I radiatori aspirati (posti prima della ventola) soffrono meno il fenomeno dell'imbrattamento, in quanto la depressione generata dalla ventola è sempre molto inferiore alla sua spinta e, inoltre, la portata d'aria che attraversa l'ingresso di un radiatore aspirato è uniformemente diffusa, non vi sono quindi zone di maggior pressione. I radiatori spinti (posti dopo la ventola), specialmente quando situati in posizione verticale con una minor superficie di impatto fra aria e alette, si imbrattano in profondità specie nelle zone di maggior pressione del flusso d'aria in

Come NON tenere un filtro dell'aria/*How NOT to keep an air filter*

arrivo a causa della spinta data dalla ventola centrifuga; questo flusso d'aria in uscita dal ventilatore infatti ha caratteristiche di stratificazione e raggiunge il radiatore con zone di maggior prevalenza. La sporcizia che si accumula in queste situazioni all'ingresso dei radiatori impedisce lo scambio termico di parte dei ranghi (file di tubi preposte allo scambio termico) riducendone il rendimento. L'argomento ci introduce per caratterizzare quello che possiamo definire la prima regola dell'operatore di un impianto lavasecco: pulire spesso e accuratamente i filtri dell'aria, sostituirli regolarmente o immediatamente qualora presentino segni di degrado o lacerazione.
Il filtro è la causa più frequente di malfunzionamento dell'impianto frigorifero della macchina con la conseguenza di un

ments, with predictable consequences for all components of the dry cleaning system.
There are basically two types of air circulation systems used in modern dry cleaning machines. In the first the solvent condenser is of the aspiration type, and the fan is located downstream of the condenser itself; the second is of the forced type, with the fan upstream of the condenser itself. In this second type of circuit the compressor is mounted vertically and air flows through it from top to bottom. These differences may seemingly amount to nothing more than a small difference in efficiency and construction logic, but in reality they do heavily impact problems that may occur at the air circuit filters level. Air filters that are torn or worn out can no longer ensure proper filtration across their entire surface, especially if not maintained in a perfect state of cleanliness. Some of the dirt particles, hair and threads of fabric transported by the air flow can therefore pass through the filters and reach the solvent condenser intake area. The condenser, equipped with narrowly spaced fins, which is cold as a result of the refrigerant fluid expansion and humid due to the condensation of solvent vapors and water steam, constitutes a natural trap for dirt of this type. Aspiration type condensers (placed upstream of the fan) are less affected by the fouling phenomenon because the suction generated by the fan is always far less than its thrust and in addition to that, since the mass of air flowing through the intake of an aspiration type condenser is evenly distributed, there are no higher pressure areas. Forced type condensers (placed downstream of the fan), especially those mounted vertically with a smaller impact surface between the air mass and the fins, are deeply affected by fouling and especially so in the areas subject to higher pressure by the forced air flow incoming from the rotating fan; the air flow exiting the fan in fact is somewhat stratified and reaches the condenser with greater prevalence in some areas. The dirt that accumulates in these situations at the intake of the condenser prevents heat from being exchanged between part of the rows (rows of heat-exchange tubes) hence decreasing performance.
The topic also serves to introduce and characterize what could be defined as being the first rule for dry cleaning system operators: clean the air filters often and thoroughly, replace them regularly or as soon as they exhibit any signs of wear or tear.
The filter is the most frequent cause of malfunction of a machine cooling system and leads to inefficiencies in drying and an ever less efficient deodorization cycle. In machines equipped with an active carbon absorption system poor drying rapidly translates into precocious saturation of the active carbon bed. In the majority of cases there are two air filters, a primary filter that should be cleaned after every 3 loads, and a secondary filter to be cleaned at least once a week. All polyester foam filters should be replaced periodically (6 months/1 year) because expanded foam fibers tend to collapse and lose their consistency together with the capacity to retain dirt.
Net/polyester foam combination filters should be taken apart at least once a week to clean the layer of dirt that forms between the net and the polyester foam. Filters should always form a tight seal (and therefore a "forced fit") with the container side walls and the inspection port. It is important to make sure there is no excessive clearance between be filter and its guide.
These operations are extremely important for the cooling unit to work properly. Proper maintenance of the air filters prevents not only fouling of the condensers but also all the issues that derive from it. When the air filter is dirty or whenever dirt reaches the condensers hence reducing the flow, the volume of air moved by the fan is also reduced as a consequence.
This determines a misbalance between the active powers and the air mass as well as between radiant surfaces and the air volume. Obviously the effects are proportionate to the often progressive reduction in air flow but also have an immediate

inefficace asciugamento e di un ancor meno efficace ciclo di deodorazione; nelle macchine dotate del sistema di assorbimento a carboni attivi un cattivo asciugamento si traduce rapidamente nella precoce saturazione del letto di carboni assorbente. I filtri dell'aria, nella maggior parte dei casi, sono due, uno primario da pulire con frequenza ogni 3 lavate, e uno secondario da pulire almeno settimanalmente. Tutti i filtri in spugna di polietere devono essere periodicamente sostituiti (6 mesi/1anno) a causa della tendenza della fibra espansa a cedere e diminuire di consistenza riducendo contemporaneamente la propria capacità di trattenere lo sporco; i filtri combinati rete/polietere devono essere smontati almeno settimanalmente per provvedere alla pulizia dello strato di sporco che si frappone fra rete e polietere; tutti i filtri devono sempre garantire la tenuta (quindi un appoggio "forzato") con le pareti del cassetto di contenimento e con il portello di ispezione.
È importante assicurarsi che non vi sia gioco eccessivo del filtro nella sua guida.
Queste operazioni rivestono un'importanza fondamentale per il buon funzionamento del gruppo frigorifero, una buona manutenzione dei filtri dell'aria ci tiene al riparo non solo dal semplice imbrattamento dei radiatori ma da tutte le problematiche conseguenti. Quando un filtro dell'aria è sporco, oppure quando lo sporco raggiunge i radiatori e ne riduce il passaggio, si riduce conseguentemente anche il volume di aria mosso dal ventilatore. Questo fatto determina lo squilibrio dei rapporti fra potenze attivate e massa d'aria e fra le superfici radianti e il volume d'aria. Ovviamente gli effetti sono proporzionati alla, spesso progressiva, riduzione del passaggio d'aria ma sono da subito (anche per ridotte minorazioni del flusso) incisive dal punto di vista prestazionale della macchina lavasecco.
I fenomeni conseguenti in fase di asciugamento sono:

- Aumento della temperatura media di lavoro delle resistenze di asciugamento
- Aumento della temperatura di ingresso dell'aria nel tamburo
- Riduzione della capacità di riscaldamento nel tamburo (l'aria entra più calda ma in quantità ridotta nel tamburo e non riesce a provocare l'evaporazione del solvente cosicché il tamburo rimane freddo)
- Riduzione del flusso di recupero del solvente e inibizione del Drycontrol (sistema di controllo automatico della durata dell'asciugamento) il cui funzionamento si basa proprio sulla misurazione di questo zampillo.
- Diminuzione delle temperature del radiatore condensazione con rischio di formazione di ghiaccio e conseguente ulteriore riduzione del passaggio d'aria
- Diminuzione della capacità di scambio termico del radiatore di condensazione del solvente (evaporatore del gruppo frigorifero).

Quest'ultimo fenomeno porta forti alterazioni nel ciclo del gruppo frigorifero; la valvola di espansione infatti deve chiudere il passaggio a fronte della minor capacità di scambiare calore del radiatore e, quando la riduzione si rivela importante, potrebbero verificarsi ritorni di liquido refrigerante non evaporato al compressore con il rischio di rottura meccanica.
I radiatori, quando imbrattati, sono soggetti a corrosione dovuta all'azione umida e continua del solvente misto all'acqua sporca. Questa è tra le prime cause di perdita della tenuta ermetica del circuito frigo nella sua parte "immersa", quella dei radiatori nel giro d'aria della lavasecco.
In tema di corrosione, negli impianti funzionanti con percloroetilene, è importante verificare e correggere la stabilità del solvente contenuto nella macchina per preservare dalla corrosione tutte le sue parti, compresi i radiatori del gruppo frigorifero. Utilizzare solvente di ottima qualità, controllarne periodicamente il valore di PH e correggerlo con lo stabilizzatore quando scende sotto il valore di PH8 vuol dire conservare più a lungo l'impianto e prevenire i guasti dovuti alle aggressioni chimiche.

impact (even if flow reduction is minimal) on the performance of the cleaning machine.
The phenomena that ensue in the drying phase are:

- *Increase in the working temperature of drying coils*
- *Increase in air temperature at the drum intake.*
- *Reduction in the drum heating capacity (the air enters the drum at a higher temperature but in lesser quantity and is not capable of causing solvent evaporation and hence the drum remains cool)*
- *Reduction in solvent recovery flow and hindering of the Drycontrol function (automatic drying time control system) that operates based on this very parameter.*
- *Decrease in condenser temperature with risk of ice formation and consequently further reduction of air flow.*
- *Decrease in the heat exchanging capacity of the solvent condenser (cooling unit evaporator)*

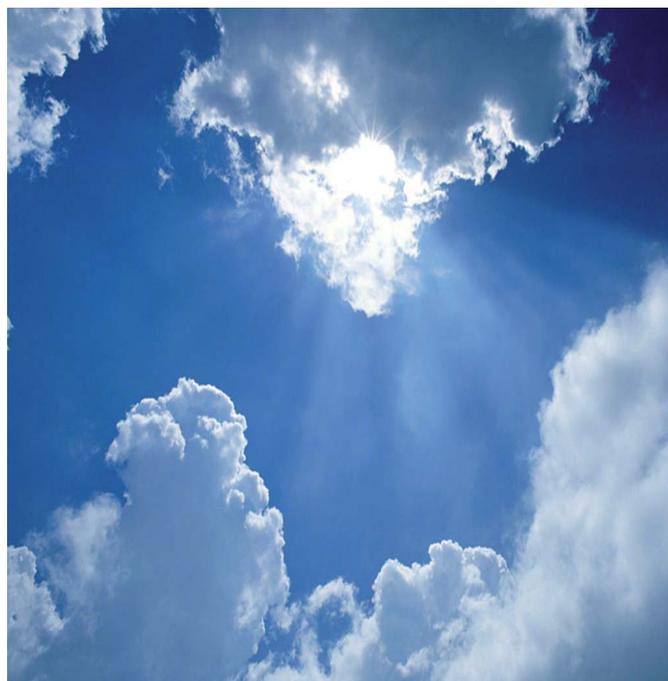
This last phenomenon majorly alters the cycle of the cooling unit; the expansion valve in fact must close the conduit when the condenser heat exchange capacity decreases; a significant drop could cause unevaporated cooling fluid to flow back into the compressor, placing it at risk of mechanical failure.
Fouled condensers are subject to corrosion due to the humid and continuous action of solvent mixed with dirty water.
This is one of the primary causes of seal failure in the "wet" section of the cooling circuit in dry cleaning machine air circulating condensers.
On the topic of corrosion and within the scope of perc operating systems, it is important to test and stabilize the solvent within the machine to prevent corrosion of all of its parts, including the cooling unit condensers. Use solvent of excellent quality, periodically test its PH value and adjust it using a stabilizer whenever it falls below the PH8 value. This will extend the lifespan of the system and prevent malfunctions from exposure to aggressive chemicals.
The intervention of low or high cooling system pressure, unusual noises, swings in temperature during the drying or deodorization cycle, frost on the cooling compressor enclosure, reduced drying performance, a strong smell of solvent upon opening the loading door: all of these are signs that should never be underestimated if they occur regularly (which is not the case if an alarm is triggered twice in a row).
A technician should be consulted before the repeated occurrence of critical operating conditions causes a true and proper breakdown. Traces of oil near the cooling circuits and heating of the cooling compressor aspiration pipes can indicate a loss of cooling fluid and require immediate intervention by a technician certified to check the circuits hermetic seal.
Also in terms of the current legislature, a system check per-

Interventi degli allarmi di bassa pressione frigo oppure di alta pressione frigo, rumorosità anomale, irregolarità nell'andamento della temperatura durante l'asciugamento o la deodorazione, brinatura dell'involucro del compressore frigorifero, scarso asciugamento, forte odore di solvente all'apertura della porta di carico: questi sono tutti segnali che non devono mai essere sottovalutati, quando superano la casistica dell'occasionalità (un allarme che compare 2 volte di seguito non è un caso). In tal caso richiedono il consulto di un tecnico, prima che il ripetersi del funzionamento critico possa causare un vero e proprio guasto. Tracce di perdita d'olio nei pressi dei circuiti del refrigerante e il riscaldarsi della tubazione di aspirazione del compressore frigo possono indicare una perdita del contenuto di refrigerante e richiedono l'intervento immediato di un tecnico certificato per il controllo della tenuta ermetica dei circuiti.

Anche in tema di legislazione vigente, un controllo annuale dell'impianto, eseguito da un tecnico certificato con le idonee strumentazioni per rilevare i parametri peculiari di funzionamento, consente di rintracciare con prontezza problemi meccanici ed elettrici, oltre a misurare lo stato di efficienza del funzionamento dell'apparecchiatura frigorifera. Inoltre, un controllo fatto con occhio competente e metodologia corretta, evidenzia quelli che probabilmente possano divenire malfunzionamenti. Per i più attenti questo intervento periodico potrebbe comprendere operazioni di manutenzione ordinaria, preventiva e predittiva in modo da coinvolgere il funzionamento complessivo della macchina lavasecco.

Possiamo quindi determinare che per mantenere in efficienza e prevenire i guasti del gruppo frigorifero di una lavasecco sia necessario attenersi a poche semplici regole:

- Commissionare un'installazione a regola d'arte del macchinario, impuntando la massima importanza alla portata delle fondamenta ed al fissaggio degli ancoraggi.
- Richiedere l'intervento di un tecnico qualora si verifichino vibrazioni o oscillazioni evidenti delle tubazioni del gruppo frigorifero.
- Richiedere l'intervento di un tecnico se si presentano problemi di funzionamento o segnalazioni di allarme nella macchina
- Richiedere l'immediato intervento di un tecnico certificato se compaiono segni di perdita d'olio dai circuiti frigoriferi, se la tubazione di aspirazione del compressore risulta calda durante il funzionamento del gruppo frigorifero o allorché compaia qualsiasi altra anomalia che si possa imputare ad una perdita di gas refrigerante od alla rottura meccanica o elettrica di un componente dell'impianto.
- Far eseguire una verifica annuale da un tecnico certificato, mantenere il registro dell'apparecchiatura se obbligatorio, eseguire un controllo delle perdite e l'analisi del rendimento anche se non obbligatorio per legge.
- Mantenere i filtri sempre puliti
- Sostituire periodicamente i filtri
- Sostituire immediatamente i filtri nel caso presentino evidenti segni di usura o lacerazione
- Verificare e mantenere il corretto grado di stabilità del solvente utilizzando gli appropriate prodotti stabilizzatori del PH (nel caso delle macchine a percloroetilene).

Poche e semplici operazioni che si traducono nella pulizia dei filtri del giro aria, nella manutenzione del solvente di lavaggio e una piccola attenzione al funzionamento della macchina, ci consentono di mantenere il nostro impianto efficiente e durevole. Così facendo possiamo inoltre prevenire guasti e malfunzionamenti e, molto più di quanto non possa essere immaginabile, impedire il verificarsi di cedimenti della tenuta ermetica dei circuiti riempiti con il refrigerante, evitando così lo sversamento in atmosfera di gas lesivi della fascia di ozono o gas ad effetto serra.

formed annually by a certified technician with instruments designed to check the specific operating parameters can promptly detect any mechanical and electrical issues in addition to assessing the actual working state and efficiency of the cooling apparatus. Moreover, when performed by someone that knows what to look for and using the proper methods, the check can detect any conditions that may lead to malfunctions. The most careful inspections may combine routine, preventive and predictive maintenance operations, to ensure the overall functionality of the dry cleaning machine.

We can therefore say that to maintain efficiency and prevent malfunctions of the cooling unit in a dry cleaning machine, it is necessary to adhere to a few rules:

- *Make sure the best practices are used to install the machine, especially in terms of the load bearing capacity of the foundation and anchoring elements.*
- *Request the intervention of a technician in case of vibration or visible oscillation of the cooling unit piping.*
- *Request the intervention of a technician in case of functionality problems or machine alarm signals.*
- *Request the immediate intervention of a certified technician if there are signs of oil leaking from the cooling circuits, if the compressor aspiration piping becomes hot while the cooling unit operates or upon noticing any other unusual condition that could indicate a cooling gas leak or failure of a mechanical or electrical component of the system.*
- *Arrange for an annual inspection by a certified technician, keep a machine log if required by Law, execute leak and efficiency checks even if not required by Law.*
- *Always keep the filters clean*
- *Replace the filters periodically*
- *Immediately replace filters that show signs of wear or tear*
- *Test and maintain the solvent at the proper PH level using appropriate PH stabilizers (in the case of perc driven machines).*

These few and simple tasks, which boil down to cleaning the air filters, maintaining the cleaning solvent and paying a bit of attention to the operating state of the machine, effectively allow us to keep our system working efficiently for the long term. By doing this we can also prevent failures, malfunctions and, to a much greater extent than we can imagine, also prevent the seal of circuits filled with refrigerant fluid from collapsing, and hence avoid atmospheric emissions of ozone depleting and greenhouse gases.

La Perfetta, dove pulire è una missione di famiglia

Il segreto del mio successo
The secret of my success

di/by Stefano Ferrio

La Perfetta, where cleaning is a family mission

Nel Varesotto Cristiana e Francesco Rastelli hanno ereditato da papà Giancarlo una vocazione artigianale che fa delle loro lavanderie punti di riferimento per un intero territorio: dalle industrie alle società sportive e alla biblioteca civica

In the province of Varese, Cristiana and Francesco Rastelli have inherited from their father, Giancarlo, a passion for their business which has made their laundries a benchmark for the entire area: from industry to sports clubs and even the public library

È sempre bello, confortante, dire che tutto il mondo passa per il proprio negozio.
Ovvio che non sarà l'orbe terrestre geograficamente inteso, ma la definizione "tutto il mondo" varrà comunque per un'intera comunità, fatta di gruppi, persone, tradizioni.
Come nel caso della lavanderia La Perfetta di Gerenzano, in provincia di Varese.
"Casa madre" a cui fanno riferimento altri due negozi con lo stesso nome, attivi a Rescaldina e Saronno, oltre alla lavanderia La Tradizionale di Legnano.
Sempre a proposito di territorio, per avere conferma del consenso universalmente riconosciuto a "La Perfetta", basta scorrere, nel sito dell'azienda, i nomi dei clienti.
Ci sono amministrazioni comunali, grandi alberghi, industrie che hanno fatto storia, società sportive, centri medici, ristoranti, e perfino la biblioteca civica e la Croce Rossa.
Significa dunque che "tutto quel mondo", fatto di persone operose, storici sodalizi e rinomate aziende trova periodicamente tempo di affacciarsi dentro il bel negozio familiare, attualmente gestito da Cristiana Rastelli che, assieme al fratello Francesco, ha preso in consegna la consolidata attività, intrapresa nel 1958 dal padre, Giancarlo Rastelli.
Il quale, per altro, è ben felice di continuare a dare una mano ai figli con la sua arte e la sua esperienza. Le stesse maturate durante un'infanzia e una giovinezza da romanzo della provincia italiana, visto che stiamo parlando di un artigiano venuto al mondo 85 anni fa a

It's nice, comforting, to know that all the world passes through your shop.
Obviously not the world in a geographical sense, but "all the world "meaning an entire community, made up of people, groups, traditions.
As in the case of the laundry La Perfetta located in Gerenzano, in the province of Varese. It is the "parent company" which another two laundries by the same name, in Rescaldina and Saronno, as well as the Legnano laundry, La Tradizionale, report to.
Still on the subject of territory, suffice it to scroll through La Perfetta's list of customers on the company website to confirm its universal recognition. Municipal authorities, big hotels, historic industries, sports clubs, healthcare canters, restaurants and even the public library and the Red Cross.
Meaning therefore that "all that world" made up of industrious individuals, historic partnerships and famous companies regularly finds the time to pop into the impressive family shop currently run by Cristiana Rastelli who, with her brother Francesco, has taken over the reins of the firmly established business. It was started in 1958 by her father Giancarlo Rastelli who, among other things is happy to lend a hand to his children, in terms of dexterity and experience. Something he built up during a childhood in the Italian provinces which sounds like something out of a novel; an artisan who was born 85 years ago in Villanova sull'Arda, in the province of

Villanova sull'Arda, in provincia di Piacenza, praticamente a un passo dalla villa di Giuseppe Verdi, dove sua madre Albina, lavorava come cameriera, servendo caffè fra partiture di Aide e Traviate.
"Rispetto ai tempi di papà, che si trasferì in Lombardia da ragazzo – racconta Cristiana Rastelli – sono cambiate tante cose. In particolare manca una cultura del lavoro che, ai suoi tempi, significava una profonda conoscenza del valore e dei costi di ogni singolo manufatto o indumento, di cosa significava mettere mano dentro una lavanderia artigianale come la nostra. Non a caso, stiamo parlando di un passato in cui, per il consumatore, il lavaggio di un paio di pantaloni equivaleva al prezzo di otto caffè bevuti al bar. Oggi, la cifra di due espressi serviti al tavolo è quella che la signora Maria si aspetta di pagare per avere perfettamente pulite e stirate le braghe del figlio".
Segni dei tempi ben noti. Derivati da un presente in cui la parola crisi non significa solo calo del potere d'acquisto, ma anche sfrenata corsa al ribasso, deficit di lavoro specializzato, scomparsa di valori portanti come la manualità. Succede così che il valore aggiunto, squisitamente artigianale, di un'azienda come La Perfetta diventa davvero "senza prezzo", e quindi gratuito, perché non esistono più parametri grazie a cui contabilizzarlo.
"D'altra parte – racconta ancora Cristiana Rastelli – i clienti sanno che solo venendo da noi troveranno chi laverà come Dio comanda le loro tovaglie di pizzo, sistemerà a regola d'arte ogni cravatta uscita dalla lava-continua, riparerà in modo perfetto la minigonna

Piacenza, practically a hair's breadth away from Giuseppe Verdi's villa where his mother Albina worked as a maid, serving coffee between the scores of Aida's and Traviata's. "My father moved to Lombardy as a boy and compared to those times - recounts Cristiana Rastelli - a lot of things have changed. Especially a work culture which meant an in-depth knowledge of the value and cost of each single object or garment, of what it meant to be involved in a small-scale laundry like ours. But then those were times when, for the customer, having a pair of trousers cleaned cost the equivalent of eight coffees. Today Mrs. Smith expects to have her son's trousers perfectly cleaned and ironed for the price of two espressos served at the table".
A widely recognized sign of the times.
A result of the current period during which recession does not just mean a fall in purchasing power but also an unstoppable race to lower prices, a lack of specialized labor and the disappearance of fundamental values such as manual skills. That's how the specifically personal added value of a business like La Perfetta becomes literally "priceless" and as a result free, since no parameters exist for charging it to the customer. But then – adds Cristiana Rastelli – our customers know that only by coming to us can they be sure that their lace tablecloths will be washed as they should be, their ties perfectly pressed after coming out of the tunnel washer, their daughter's miniskirt, ripped during a bike ride, perfectly repaired.
Actually "priceless" is the perfect term for describing the entire business of a shop like this which, long gone the time of abundance, when mountains of Loden coats were brought in for cleaning at the end of winter by entire villages, has stayed on the market thanks to its extraordinary ability to adapt.
Showing that the current management, composed of Cristiana and Francesco, really have inherited a vocation from their father Giancarlo and his wife, Piera Pagani, in charge of pressing and a stalwart support at work and at home.

della figlia, che si è strappata durante un giro in bicicletta”.
A ben guardare, “senza prezzo” è definizione che calza a pennello per l’intera attività di un negozio come questo. Che, passati i tempi delle vacche grasse, ovvero delle “montagne di loden” portati a lavare da un paese intero a ogni fine di stagione fredda, resta sul mercato grazie a una straordinaria capacità di adattamento ai tempi.
Dimostrando che la conduzione attuale, di Cristiana e Francesco, ha davvero ereditato da papà Giancarlo, e da sua moglie Piera Pagani, stiratrice che seppe stargli al fianco in famiglia e in bottega, una vera “vocazione”.

Belli e utili, il grande futuro degli abiti da lavoro

di/*by* Stefano Ferrio

Attractive and useful, the enormous potential of work clothes

Una delle grandi opportunità di EXPOdetergo International 2014 consisterà nel fare il punto sulle risorse sempre più importanti garantite dal binomio lavanderie-abbigliamento. Un settore in costante sviluppo

One of the great opportunities of EXPOdetergo International 2014 will consist in taking stock of the increasingly important resources ensured by the laundry-clothing duo, an ever-growing sector

"No spreco". Non è difficile immaginare questo logo, attaccato a una tuta, a un completo braghe-pantaloni, a un giaccone che sono gli stessi durante le otto ore trascorse in fabbrica o in laboratorio, e poi nel tempo libero da passare con famiglia e amici.

Balza agli occhi già da questa premessa l'attuale centralità di un tema del genere per l'intero indotto della lavanderia, come sarà puntualmente riscontrato anche visitando gli stand della prossima EXPOdetergo International 2014, dove da tutto il mondo arriveranno testimo-

"No waste". It's not hard to imagine this logo attached to overalls, a set of trousers/pants or a jacket that are worn for eight hours in the factory or laboratory and then again during free time spent with family and friends.
A theme of this type clearly has a contemporary focus for all satellite industries of the laundry sector, as will invariably be seen when visiting the stands of the next EXPOdetergo International 2014, where important contributions on an exponentially growing spin-off will arrive from all over the world.
The decisive marketing mechanism may actually lie in a second line, to be placed underneath the "No waste". A line where it is possible to specify "I'm working" or

nianze importanti su un indotto in crescita esponenziale.
Il decisivo meccanismo di marketing potrebbe consistere in una seconda riga, da porre sotto quel "No spreco".
Dove specificare "Sto lavorando", oppure "Tempo libero", così da ipotizzare due capi assolutamente identici e fra loro coordinati: il primo da usare durante il lavoro, e il secondo quando è il momento di socializzare con il prossimo.
I vantaggi di immagine di un'operazione del genere ricadono su ben tre soggetti: il cittadino che porta in giro la sua salutare sobrietà; l'azienda per cui lavora, che lo dota di indumenti buoni anche per il bar, il cinema o lo shopping; l'azienda produttrice di questi abiti "universali". Quest'ultima, come noto, ha ottime chance di essere una lavanderia industriale, visto il grande incremento che hanno avuto negli ultimi anni le sinergie fra produzione e lavaggio di indumenti da lavoro.
La gamma di questi ultimi è diventata così ricca e variegata, che le virtuali opportunità di quel marchio "No spreco" sono davvero sotto gli occhi di tutti. Pensiamo ad esempio agli abiti da imbianchino-restauratore, salopette "unisex" (fondamentale, quest'ultimo dato per la capacità di diffusione del prodotto) costellate di tasconi, cerniere e bottoniere. Per di più da indossare privilegiando la comodità del capo, e quindi una certa sua larghezza di taglia che si adatta con ottimi risultati ai fisici più diversi. Qualcosa di perfetto per una gita fuori porta, ma anche per una serata da trascorrere in un qualche locale "trendy".
Addirittura epocale si può definire il successo degli abiti da "pronto intervento", quelli rosso-fuoco che si accompagnano con molta naturalezza al fisico di chi li indossa, in particolare se sono giovani donne dal piglio sportivo e dal fisico longilineo. Davvero strano che nessuno finora abbia pensato alla versione "night" di queste tute, dove la sola, maliziosa comparsa di una scritta "Tranquillo, mi occupo io di te" potrebbe assicurare un impatto di immagine non trascurabile.
Certo, parlare di abiti da lavoro presuppone conoscenze che esulano dal "pret-a-porter". Di cruciale importanza sono ad esempio tutti gli argomenti relativi ai DPI, i dispositivi di protezione individuale che, nel rispetto della legge, devono assicurare ogni norma relativa alla sicurezza del lavoratore. Ma, anche rimanendo in questo ambito tecnico, le ricadute

"Free time", allowing one to imagine two completely identical garments coordinated with one another: the first to be used during work, and the second when it's time to socialize with others.

The resulting image and operational advantages would benefit three subjects: the individual sporting his wholesome simplicity; the company for which he works, which provides him with good clothing even for the coffee shop, cinema or shopping; the company manufacturing these "universal" garments. The latter, of course, has an excellent chance of being an industrial laundry, considering the remarkable increase seen over recent years in synergies between the production and cleaning of work clothing.
The range of the latter has become so rich and varied that the virtual opportunities of a "No waste" brand are completely obvious to everyone. Just think, for example, of the "unisex" painter-renovator's dungarees ("unisex" basically because everyone wears them), spangled with pockets, zippers and rows of buttons. Generally worn for comfort, and thus with a loose fit that successfully adapts to the most varied physiques. Something perfect for a relaxing weekend getaway, but also for an evening in

positive sul mercato del casual possono essere infinite, come ad esempio l'adozione di fibre elastiche in grado di resistere sia alle alte temperature che alle contaminazioni chimiche.

In ogni caso, il passo dalla praticità lavorativa al comfort del tempo libero si fa sempre più breve, nonché affascinante in un mondo che, fra strette economiche e riflessioni ecologiche, è sempre più incline a una consapevolezza integrale, relativa alle scelte e ai comportamenti. Senza per questo frustrare le vocazioni estetiche che sempre fanno capolino quando si parla di vestiti, accessori e stili di vita. Mostrare per credere certi cataloghi di abiti da lavoro, dove imbattersi in pantaloni-scudo, solide protezioni in goretex, tasche esterne contro il caldo estivo, soluzioni ignifughe e antipioggia, rivestimenti felpati, tessuti ripstop versione trekking e... versione sexy. Certo, ci si imbatte anche in questo all'interno di un settore sempre più variegato e contaminato come quello degli abiti da lavoro. Una ragione di più per programmare una visita a EXPOdetergo International 2014, dal 3 al 6 ottobre prossimi, alla Fiera di Milano.

some "trendy" establishment.
The success of the "emergency response" garments could even be considered iconic, the fire-red ones that naturally fit the physique of whoever is wearing them, especially if they're young women with an athletic look and long-limbed figure. It's really strange that nobody has yet come up with a "night-club" version of these overalls, with a single, mischievous message across the front certain to have a powerful imagery effect: "Don't worry, I'll take care of you".
Of course, talking about work clothes requires awareness that goes beyond the "pret-a-porter". For example, all issues regarding PPE, the personal protective equipment that, in compliance with the law, must guarantee every worker safety standard, are of crucial importance. But, even while remaining in the technical sphere, the positive repercussions on the casual clothing market can be infinite, such as the use of elastic fibers capable of resisting both high temperatures and chemical contamination.
In any case, the gap between working practicality and free-time comfort is closing and becoming even more fascinating in a world that, with tight economies and ecological considerations, is always more inclined towards an integral awareness regarding choices and behavior.
This without thwarting the aesthetic tendencies that always come up when talking about clothing, accessories and lifestyles. See-it-to-believe-it catalogues of work clothes, where you find shield pants, solid protections in goretex, external pockets against summer heat, fire-resistant solutions and rain clothes, plush clothing, trekking version rip-stop fabric and ... even a sexy version. Of course, you even run into this in an increasingly varied and corrupted sector like that of work clothes. One more reason to schedule a visit to EXPOdetergo International 2014, October 3-6, at the Milan Fair.

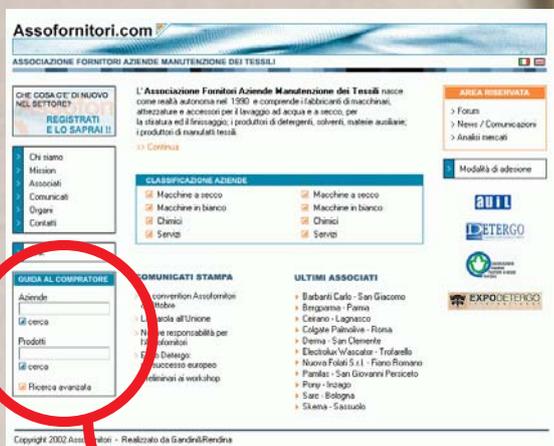
Quante volte, appena acquistato un prodotto o un servizio, ci siamo accorti che ce n'era un altro che rispondeva meglio alle nostre esigenze? E quante volte siamo diventati pazzi per trovare qualcosa che assolutamente ci serve? Oggi, tutte le possibilità di trovare e confrontare modelli, prestazioni e prezzi sono lì, su internet, a portata del vostro mouse. Le più qualificate aziende del settore, riunite nell'Associazione Fornitori Lavanderie, hanno un Sito: www.assofornitori.com.

E su quel sito, addirittura un motore di ricerca: la "Guida al Compratore". Tutto quel che dovete fare è digitare nell'apposito spazio il nome del prodotto o dell'Azienda che vi interessa.

E sarete subito in contatto con chi può soddisfare le vostre richieste, al meglio.

www.assofornitori.com:
come andare a una fiera… ma comodamente in poltrona!

Assofornitori.com

ASSOCIAZIONE FORNITORI AZIENDE MANUTENZIONE DEI TESSILI

GUIDA AL COMPRATORE

Aziende

cerca

Prodotti

cerca

Ricerca avanzata

Nella "Guida Al Compratore", se digiti un prodotto, appaiono tutte le aziende che lo forniscono; se digiti il nome di un'azienda, appare l'elenco dei prodotti che vende.
E, sempre indirizzo, telefono e come contattarle

www.assofornitori.com

Speciale "lavanderie industriali":

IL TRATTAMENTO DEGLI ABITI DA LAVORO

Sono sempre più "di moda" e, per quanto riguarda l'abbigliamento, costituiscono una delle grandi novità nei consumi di massa. Giustamente continuano infatti a chiamarsi "abiti da lavoro", ma il loro design, i loro accessori e le loro varianti indumenti li fanno spesso sconfinare dalle canoniche otto ore di fabbrica, laboratorio o ufficio. Utili sì, ma sempre più spesso anche comodi, a volte decisamente "belli" pure per il tempo libero. Questo speciale di DETERGO ne è la dimostrazione.

Special "industrial laundries":

CLEANING UP ON WORKWEAR

Increasingly "fashion-forward" and, as far as clothing is concerned, it is one of the latest innovations in mass consumption. With good reason, these garments are still called "workwear", but their design, accessories and decorative options push them well outside the confines of the classic 8-hour day in the factory, lab or office. Practical, yes; but they have gained much in terms of comfort, at times they are positively 'stylish", and even suited to leisure activities. This Detergo special proves the point.

• • • • FIMAS

Lo stiro nella Lavanderia Industriale, soprattutto se riferito ad abiti da lavoro, deve essere veloce, efficace e di buona qualità, sempre in rapporto al prezzo per il quale viene reso questo servizio.

FIMAS propone questa nuova soluzione raggruppando in una sola apparecchiatura lo stiro tensionato del pantalone e del capospalla, per i capi sia lavati ad acqua che a secco.

Modello 380 – Manichino girevole vaporizzante soffiante con doppio tensionamento per pantaloni e capispalla.

Già previsto di serie per lo stiro tensionato del pantalone, può includere, come optional, uno speciale manichino per il tensionamento del capospalla, riuscendo cosi a creare quella soluzione che mancava nel mercato dello stiro ovvero la possibilità di avere, semplicemente ruotando la stazione di stiratura, due macchine complementari in una.

Dotato di un programmatore elettronico con il quale è possibile impostare e memorizzare fino a 10 programmi diversi di stiratura, questo nuovo modello risulta essere molto facile da utilizzare, con anche la possibilità di essere usato manualmente durante ed alla fine del ciclo di lavoro.

Il manichino modello 380, può essere fornito senza caldaia, da allacciare ad impianto di vapore centralizzato, o con caldaia da 11 o 20 litri con potenze installate variabili commisurate alle diverse esigenze e permette una produzione oraria dai 60 ai 75 capi ed oltre in funzione delle varie tipologie degli indumenti da stirare e dei relativi tessuti.

Utilizzando le 2 stazioni di lavoro, si azzerano i tempi morti tra

Manichino automatico multifunzione serie 317
Automatic multifunction dummy model 317

la stiratura di un capo e l'altro in quanto una stazione è sempre in funzione.

Equipaggiando la macchina anche della rotazione automatica si alleggerisce ulteriormente il ritmo di lavoro risparmiando all'operatore lo sforzo fisico del cambio di stazione di stiro; per

Modello serie 380 manichino girevole con accessorio speciale per tensionamento capispalla
Model 380 rotating dummy with special device for jacket bottom tension

contro però la rotazione manuale permette di velocizzare questo cambio di stazione adeguando la velocità di questa operazione ai ritmi dell'operatore.
In abbinamento ad un ad un tavolo da stiro FIMAS mod. 103 o mod. 104 – aspirante e soffiante – il nuovo manichino girevole mod. 380 può rappresentare la dotazione base sufficiente per allestire il reparto stiro di una lavanderia.
Per quanto riguarda invece lo stiro specifico ed esclusivo di capispalla, Fimas propone il manichino multifunzione modello 317, ideale anche per tutte le tipologie di divise, vestaglie da lavoro e camici lavati a secco o ad acqua.
Pneumaticamente è possibile regolare sia l'altezza del corpo manichino, che l'altezza delle pinze laterali per il tensionamento delle maniche.
La pala anteriore riscaldata ed il soffiaggio potente di aria calda prima e fredda poi a fine ciclo, garantiscono la necessaria energica fase di asciugatura che consente quindi la stiratura definitiva degli indumenti.
Un programmatore elettronico permette l'impostazione di 10 diversi programmi di stiratura dando ampia possibilità di lavorare differenti tipologie di indumenti senza perdere il ritmo di lavoro e produttività.
Il mercato oggi richiede sempre più economicità nel prezzo, produttività, facile uso e manutenzione, bassi costi di gestione ed alta qualità di lavoro e di risultato.
Proprio in questa direzione, senza nulla tralasciare per il resto della gamma, Fimas sta concentrando le proprio forze nel potenziamento dei manichini con nuove versioni più potenti in grado di asciugare il capo appena uscito dal lavaggio e di stirarlo, nuovi accessori per un perfezionamento sempre più avanzato nello stiro e versioni totalmente elettriche laddove un impianto vapore non è previsto o non sia possibile.
I modelli sopra descritti e tutti quelli prodotti da FIMAS sono disponibili per test di utilizzo presso la nostra Show Room nello Stabilimento di Vigevano (Pv).

The finishing in the Industrial Laundry, especially when referring to working clothes, must be fast, effective and of good quality, always compared to the price for which this service is made.
FIMAS presents this new solution, bringing together in a single unit the tensioned finishing of trousers and jackets, both for clothes washed with water and dry.
Fimas Model 380 - turning dummy, steaming and blowing with double tensioning device for trousers and jackets.
Already fitted as standard for the tensioned finishing of trousers, it may include, as an option, a special dummy for jackets tensioning, so being able to create the solution that was missing in the market of finishing, that means the possibility of having two complementary machines in one, simply rotating the unit.
Equipped with an electronic programmer by which it is possible to set and store up to 10 different programs of finishing, this new model seams to be very easy to use, also with the possibility of being used manually during and at the end of the working cycle.
The dummy Fimas model 380 can be supplied without boiler, to be connected to central steam plant, or with built-in boiler 11 or 20 liters with variables installed power according to the needs and allows a production output from 60 to 75 pieces or more depending on various types of clothes to be finished and associated fabrics.
Using the 2 workstations will reset the dead time between the finishing of a piece and the other as a station is always in operation.
Equipping the machine also with automatic rotation the work rate is further lightens, saving to the operator the physical effort of exchange of finishing station; on the other hand, however, the manual rotation allows to speed up this change of station adjusting the speed of this operation to the rhythms of the operator.
In combination with a FIMAS table mod. 103 or mod. 104 - Vacuum and blowing - the turning dummy FIMAS mod. 380 can represent the basic equipment enough to set up the finishing department of Laundry.
As regard the specific and exclusive finishing of jackets, FIMAS offers the dummy multifunction model 317, ideal for all types of uniforms, robes and working clothes, dry cleaned or washed.
Pneumatically it's possible to adjust both the height of the body of the dummy, that the height of the side clamps for tensioning the sleeves.
The heated front plate and the powerful blowing of hot air before and cold one later at cycle end, provide the necessary energetic drying phase which therefore allows the definitive finishing of garments.
An electronic programmer allows you to set 10 different finishing programs providing wide opportunity to work different types of clothes, without losing the working and productivity rhythm.
Today's market requires more and more economical in price, productivity, easy operation and maintenance, low operating costs and high quality of work and results.
In this direction Fimas is concentrating its forces in the expansion of the dummies with new more powerful versions which can dry the garment just out of the wash and finish it, new accessories for improving these advanced versions and fully electric versions where steam is not provided or is not possible.
The models described above and all those produced by FIMAS are available for test at our Show Room in the factory of Vigevano (Pv).

• • • • ITALCLEAN

In molti paesi del mondo le macchine lavasecco per pulire gli indumenti o indumenti particolari (come i guanti) degli operai sono sempre state molto richieste, soprattutto in quei paesi dove ci sono grossi complessi industriali (Russia, Canada, USA, Cina…) ed hanno un lavanderia interna deputata al lavaggio proprio.

Le richieste sono sempre molto specifiche, ma si richiede solitamente un sistema per la pulizia in un tempo molto breve, circa mezz'ora.
E le macchine di solito devono lavorare 24 ore al giorno!
ITALCLEAN, grazie a speciali approfondimenti tecnici, grazie alla flessibilità dell'inverter applicato al motore principale e al secondo inverter applicato al ventilatore dell'asciugamento, é riuscita a realizzare macchine lavasecco a percloro che impiegano 35 minuti di ciclo a pieno carico e un velocissima distillazione.
Con le macchine a idrocarbonio il ciclo è un poco più lungo, ma sempre sotto i 50 minuti.
Ma comunque sono finora richieste soprattutto macchine a percloro, a causa del maggiore potere sgrassante di questo solvente.
Abbiamo realizzato quindi macchine semplici o tandem di diverse capacità (fino ad 80 kg) alcune con doppio distillatore in posizione centrale e nessun filtro, perchè spesso questi abiti sono così sporchi, che il filtro si intaserebbe in brevissimo tempo.
Inoltre abbiamo creato alcune caratteristiche particolari per aumentare la superficie di riscaldamento del distillatore e raggiungere così la temperatura di ebollizione in un istante.
Suggeriamo spesso di aggiungere una pompa per movimentare i distillatore all'interno e quindi evitare la solidificazione dei fanghi e per estrarre questi fanghi automaticamente dal distillatore.
Infatti più il distilllatore è pulito, più la distillazione procede veloce e questo è fondamentale in macchine che funzionano 24 ore al giorno.
Grazie a questo siamo riusciti a realizzare progetti in diversi tipi di industrie: automobilistiche (Avtovaz-Lada, MTZ la più grande industria di trattori al mondo), metalmeccaniche (US Steel), petrolifere (Lukoil, BP, Total), minerarie, ma anche in aziende di servizi, come quelle di trasporto aereo (Egyptair, Malaysian airlines, THY, etc).

In many countries around the world, drycleaning machines designed to clean workwear and special items (like gloves) for factory and industrial workers have always been in high demand, particularly in countries where there are enormous industrial complexes (Russia, Canada, the US, China…) that have in-house laundering facilities.
The demands are always very specific, but usually the request is for a short-cycle cleaning system: about half an hour.
And the machines must be able to run 24 hours a day!
Thanks to the flexibility of the inverter applied to the main motor and the second inverter applied to the dryer fan, ITALCLEAN has managed to craft perc drycleaning machines that run on a 35-minute cycle with a full load and super fast distillation.
The cycle is a bit longer with hydrocarbon machines, but still stays under 50 minutes.
To date, however, demand has been primarily for machines using perc, due to the greater degreasing power of this solvent.
So, we have built single or tandem machines with various capacities (up to 80 kg), some with centrally-positioned dual distillation units, with no filter, because these garments are often so soiled that the filter would clog in no time.
In addition, we have also designed some special features to increase the heating surface of the distillation unit and thus instantaneously reach the boiling point.
We often recommend the addition of a pump to agitate the inside of the still and thus avoid solidification of the sludge, and to automatically extract the sludge from the still. In fact, the cleaner the distillation unit is, the faster the distillation process takes place, and this is essential in machines that run 24 hours a day.
These features have made it possible for us to create projects for various types of industries: automotive (Avtovaz-Lada, MTZ the largest tractor manufacturer in the world), metalworking (US Steel), oil (Lukoil, BP, Total), mining, and also for service companies like airlines (Egyptair, Malaysia Airlines, THY Turkish Airlines, etc).

• • • • PONY

Abiti da lavoro: stiratura
PONY si propone come partner ideale nel settore dello stiro industriale, con un'ampia scelta di prodotti di qualità superiore e sicura affidabilità, idonei per la stiratura di tutti gli abiti da lavoro.

Le presse della *SERIE LAV* con un ottimo rapporto qualità/prezzo, sono disponibili con piani dalle differenti forme, per lo stiro di ogni indumento da lavoro: divise, camici, pantaloni, etc. Con la temporizzazione dei cicli un solo operatore può gestire due postazioni. È possibile dotare la macchina di un ferro per i ritocchi.
Il manichino *404* consente di stirare tutti i capi spalla in genere, ma anche camici, casacche, giacche da cuoco e camicie. Tramite un commutatore la macchina si predispone per la stiratura di capi umidi (lavati ad acqua e centrifugati), oppure per la stiratura delle giacche in tessuto delle divise alberghiere etc.
Per le giacche delle divise è interessante anche la proposta di un manichino tensionato in grado di "ridare forma" ai capi spalla lavati in acqua. Parliamo in questo caso del manichino mod. Formplus, pneumatico, con tensionamento verticale e laterale, castello girevole con posizionamento automatico del busto tramite fotocellule.
Per i pantaloni troviamo un'ampia scelta di topper con tensionamento pneumatico del bacino e delle gambe, inclusa una versione per lo stiro delle tute da lavoro.
Anche le camicie rappresentano una grossa percentuale di capi da processare, essendo parte integrante di una divisa. L'installazione tipo per la stiratura delle camicie è rappresentata da un manichino e da una pressa per collo e polsi. Il nuovo

manichino Eagle offre soluzioni altamente innovative sul piano funzionale e del risparmio energetico, grazie al sistema brevettato H.A.R.S.(hot air recovery system), con risultati qualitativamente sorprendenti e con una produzione oraria che supera i 45 capi/ora. Su questa macchina si possono stirare anche bluse e giacche da cuoco.
Per la stiratura delle camicie con sistema pressato, *Angel* coniuga prestazioni altamente professionali con l'estrema facilità d'uso.
Grazie a comandi semplici ed intuitivi, tutti gli stiracamicie PONY possono essere utilizzati da operatori non specializzati e con basso costo di manodopera. Oltre ad una elevata produttività queste macchine garantiscono una qualità sempre costante.
Per le rifiniture la gamma Pony offre una variegata gamma di tavoli da stiro, con piano Standard o Maxi e con funzioni di aspirazione-soffiaggio e vaporizzazione. Possono essere equipaggiati con forma per stirare le maniche ed accessori per la smacchiatura.
Non mancano le smacchiatrici ecologiche cabinate, oppure i tradizionali tavoli di smacchiatura a freddo e a caldo.
Concludiamo rammentando che presso la nostra sede è possibile prendere visione e provare tutti i nostri macchinari e che la nostra rete di vendita ed assistenza, capillarmente diffusa sul territorio, è sempre disponibile per consulenze in loco, con serietà e competenza.

Work clothes - ironing
PONY is the ideal partner in the market of industrial laundry, with our wide range of top quality, highly reliable machines for ironing work clothes.
Our LAV presses, with excellent quality/price ratio, are available with various buck shapes, for ironing all kinds of work clothes: uniforms, white coats, trousers, etc. By using a cycle timer one operator can work on two presses at the same time.
Our presses can also be equipped with an iron for touch-ups.
Form finisher model 404 allows to finish alla kinds of outerwear, but also white coats, chef's jackets and shirts. Thanks to a switch you can easily set this machine for finishing either wet garments (washed and tumble-dried) or hotel uniform jackets, etc.
For uniform jackets our stretch form finisher is also interesting. It allows to "bring back to life" even wet outerwear. What we are talking about here is our air-operated form finisher model Formplus, with vertical and lateral stretching, pivoting dummy with automatic photocell-assisted positioning of the body.
For trousers we also have a wide range of pants-toppers with pneumatic waistband/leg stretching and one version for finishing overalls.
A large percentage of the garments that need processing is represented by shirts.
The model installation for finishing shirts is composed of a blowing shirt finisher and a collar-and-cuff press. The new Eagle with its innovative features on both the operational and the energy-saving sides – thanks to its patented H.A.R.S. (Hot Air Recovery System), gives you astonishing results in terms of both finishing quality and volumes of production – over 45 pieces/hour. On this machine you can also process smocks and chef's jackets
For pressing shirt instead, the Angel shirt-press combines higly professional performance with extreme ease of use.
Thanks to their simple and intuitive control systems PONY's shirt finishers can be used by unskilled operators with low labour costs. Beside allowing high production these machines guarantee consistent high finishing level.
For touch-ups our ironing tables with either Standard or Maxi board and their vacuum/blowing/up-steaming units are suitable. They can be equipped with sleeve ironing shape and spotting tools.
Of course we also have eco-friendly spotting cabinets, or steam/cold-spotting tables.
Let's close this by reminding you that we have a huge showroom at our facility, where you can see and try our machines. Our distributors and technicians all over the world are always available to help you, with their reliability and professionalism.

• • • • RENZACCI

Da sempre la Renzacci Spa, con più di 45 anni di esperienza in oltre 120 paesi nel mondo, è particolarmente attenta alle particolari richieste provenienti da clienti enormemente differenti tra loro per clima, cultura, reddito e tradizioni di lavaggio nel settore degli indumenti da lavoro. Questo importante mercato è caratterizzato da tessuti, tipologie di confezionamento, tipi di macchie etc.. diametralmente opposti tra di loro, ed è per questo che la Renzacci Spa, da fabbricante di macchine sia per il lavaggio a secco che ad acqua, ha sviluppato negli anni una gamma di macchinari estremamente vasta e completa per dare un variegato ventaglio di possibilità al professionista del lavaggio industriale per svolgere al meglio questo tipo di trattamenti.

Nel settore del lavaggio a secco il trattamento degli indumenti da lavoro viene reso facile, economico e di alta qualità dalla nuova serie di macchine PLANET INDUSTRIA, che permette di dare libero sfogo a tutte le esigenze di lavaggio, trattamento e disinfezione che sono estremamente importanti sia per togliere alcune tra le macchie più difficili provenienti da settori particolari come quella industriale e della sanità, sia per pulire e purificare in modo rapido e con bassi consumi di energia, acqua e prodotti chimici il solvente utilizzato per effettuare il trattamento degli indumenti da lavoro.
Questa serie di macchine inoltre è l'unica al mondo dotata del-

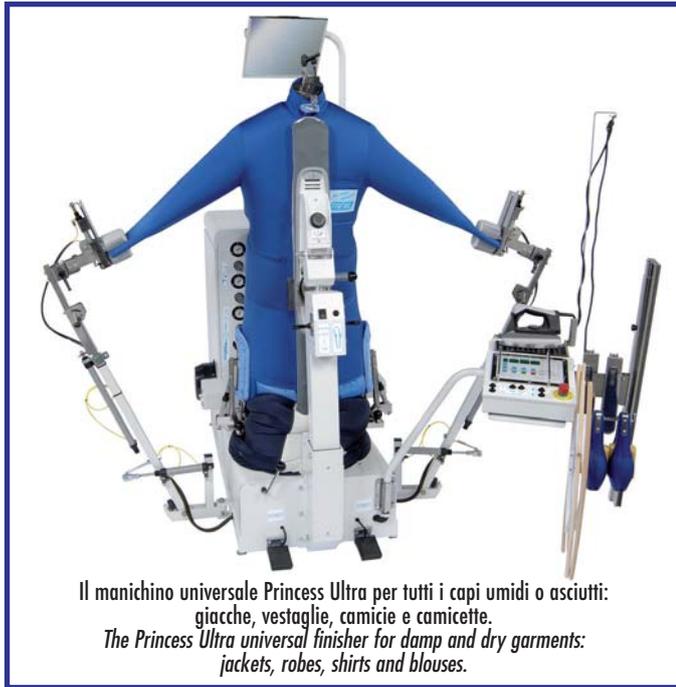
l'ultra preciso sistema "Personal cleaning", il metodo che anche grazie all'ausilio del nuovo sistema gestionale Computerizzato Renzacci, (dotato tra l'altro del comodissimo sistema di dialogo a distanza "Internet Communication On-line" di ultima generazione), consente di ottimizzare tutti i parametri di lavaggio, asciugatura, filtrazione, distillazione e controllo del funzionamento della macchina stessa in funzione delle esigenze del singolo cliente.
C'è da segnalare inoltre che molti clienti che trattano alcuni tipi di abiti da lavoro si stanno rivolgendo oggi al settore delle macchine che utilizzano nuovi solventi naturali alternativi anche a base di idrocarburo.
Sotto l'aspetto strettamente legato ai risultati di lavaggio, l'esperienza ha confermato la grande flessibilità di impiego di questo solvente, dato questo che è stato ancora più accentuato dalle recenti tendenze legate al modo di combinare fibre e tessuti di colori e natura diverse, molte note proprio per rispondere a prescrizioni imposte dalle nuove legislazioni in materia di sicurezza sul lavoro.
L'idrocarburo si è dimostrato essere in questi casi anche il mezzo di lavaggio più efficace e meno costoso in termini di spesa per Kg di capo trattato, considerando sopratutto i costi dei detergenti, trattamento acque ed energia elettrica.
Altro grande risparmio si consegue nella fase di asciugamento e nei tempi di stiratura che risultano molto più contenuti.
Non bisogna poi trascurare i costi legati all'impatto ambientale sia in termini di salute dell'operatore che di trattamenti e smaltimenti dei residui di lavaggio.
Questo solvente infatti viene classificato come prodotto non tossico, ha una bassa solubilità nell'acqua e anche per questo motivo non c'è necessità di sottoporre le acque di processo a particolari trattamenti prima di essere scaricate nella rete fognaria.
Questo in altri termini significa assenza di emissioni verso l'ambiente esterno, sia in forma liquida che gassosa e quindi l'operatore non manipola mai abiti da lavoro ancora bagnati od umidi.
Ultimo ma non certo per importanza è l'interessantissimo capitolo legato alle innovative tecniche di lavaggio degli abiti da lavoro rese possibili dalla nuova serie di macchine HS (super centrifuganti) ed LX E- Speed (a centrifuga maggiorata) per il lavaggio ad acqua presentate dalla Renzacci a livello mondiale (disponibili in modelli da 8 a 120 Kg di cap.).
Questa serie di macchinari si distingue per il nuovo sistema computerizzato Renzacci AQUATRON™ che permette di regolare in modo semplice ed estremamente preciso le temperature di lavaggio, i livelli di bagno, i tempi di pausa e rotazione del cesto per permettere all'operatore di ottimizzare il proprio servizio in base al tipo di abito da lavoro e quindi al tipo di cliente.
Il sistema computerizzato di introduzione multipla di additivi Multisoap™ consente poi di dosare in modo accurato i più vari prodotti igienizzanti, pulenti ed ammorbidenti per offrire così la possibilità di effettuare in modo profondo e senza sprechi una azione pulente e disinfettante su abiti da lavoro con particolare carica batterica.
Completa alcune delle caratteristiche più importanti di questa nuova serie il sistema di bilanciamento elettronico del carico guidato da computer, che consente di ottimizzare la stabilità della macchina in funzione della quantità e del tipo di abiti da lavoro trattati.

Renzacci Spa, with more than 45 years of experience, present in more than 120 countries all around the world, has always been looking out for the particular requests of customers most different one from the other in terms of climate, culture, income and traditions in the field of work wear washing. This important market is characterized by fabrics, type of manufacture, type of stains and so on… diametrically opposed to each other, and that is why Renzacci Spa, being a manufacturer of both drycleaning machines and washing machines, has developed over the years a complete and extremely wide range of machineries to give a variation of possibilities to the professionals in the field of the industrial washing to best carry out this type of treatments.
In the dry cleaning sector the treatment of work wear is made easy, economical and of high quality by the new series of dry cleaning machines PLANET INDUSTRY, making it possible to give full play to all the requirements of cleaning, treatment and disinfection that are extremely important both to remove some of the most difficult stains linked with particular sectors such as industries and health-care institutions, and to quickly clean and purify the solvent used to carry out work wear treatment with low consumption of energy, water and chemicals.
Moreover this series of machines is the only one in the world provided with the ultra precise "Personal cleaning" method, which thanks to the new Renzacci computerized system (amongst others provided with the very handy remote interaction "Internet communication On-line" of the last generation) makes it possible to optimise all the parameters of washing, drying, filtration and controlling the machine operation according to the requirements of each customer.
It has to be pointed out that many customers dealing with certain types of work wear are now looking for machines using new alternative natural solvents also hydrocarbon-based.
From the point of view closely related to the cleaning results, the experience has confirmed the great flexibility of use of this solvent, a fact that is yet more accentuated by recent trends linked with the way of combining fibres and fabrics of different nature and colours, of which many known for meeting the prescriptions of the new legislations on the safety in the work environment.
The hydrocarbon has proved to be the most efficient and less expensive means of cleaning in these cases in terms of cost per kg of clothes treated, above all considering the costs of soaps, water treatment and electric power.
Another remarkable saving is achieved in the drying phase and in the ironing times which are much more contained.
Furthermore we must not overlook the costs related to the environmental impact both in terms of operator's health and of the treatment and disposal of cleaning residues.
In fact, this solvent is classified as non-toxic, it has a low solubility in water and also for this reason there is no need to subject the water used for the process to particular treatments before being disposed of into the sewer system.
This, in other words, means the absence of emissions to the outside, in liquid as well as gaseous form, and therefore the operator never touches clothes that are still wet or humid.
Last but not least the very interesting chapter related to the innovative washing techniques of work wear made possible by the new series of washing machines HS (high-speed) and the LX E-Speed (empowered extraction) for washing in water introduced by Renzacci worldwide (available models from 8 to 120 kg load capacity).
This series of machines stands out for the new computerized Renzacci AQUATRON™ system making it possible to adjust the washing temperatures, the bath levels and the run/ pause times of the drum in a simple and highly accurate way to allow

the operator to optimize the service according to the type of work clothes and the type of customer.
The computerized system of multiple soaps addition Multisoap™ makes it possible to accurately dose the various sanitizing, cleaning and softening products offering the chance to carry out a thorough cleaning and disinfecting action on those work clothes having a particular presence of bacteria, without waste.
Among the most important features of this new series there is the electronic, computer-guided, load balancing system, which makes it possible to optimise the stability of the machine according to the quantity and type of work clothes treated.

● ● ● ● TREVIL

Stiratura degli abiti da lavoro

La proposta TREVIL per la stiratura degli abiti da lavoro soddisfa pienamente le esigenze del settore.
I capi da trattare sono divise composte da: giacche, pantaloni, vestaglie, casacche da cuoco e camicie.
Per il trattamento dei capispalla è stato realizzato il manichino tensionato "Princess Ultra", dotato di dispositivi che permettono sia la stiratura di giacche e gilet, sia l'asciugatura e il tensionamento delle camicie, vestaglie e casacche in cotone umide.
Princess Ultra risulta quindi essere una scelta che copre la totalità dei capi utilizzati, ad esempio, nel settore alberghiero.

Il manichino universale Princess Ultra per tutti i capi umidi o asciutti: giacche, vestaglie, camicie e camicette.
The Princess Ultra universal finisher for damp and dry garments: jackets, robes, shirts and blouses.

Per la stiratura delle camicie è disponibile il manichino soffiato Trevistar, che permette di processare 35-40 camicie di cotone umido all'ora e fino a 50 camicie di poliestere o tessuto misto. Per esigenze di maggior produttività è disponibile lo stiracamicie pressato Presto, con produzione di 60-70 capi/ora.
I pantaloni senza piega vengono trattati con i topper Pantamat, dotati di una serie di dispositivi per la messa in taglia dei capi.

Lo stiracamicie a piastre Presto, compatto e veloce per camicie e casacche di cotone umido.
The Presto hot plate shirt unit, compact and fast for pressing damp cotton shirts and jackets.

Per i pantaloni con piega TREVIL propone il manichino Pantastar, innovativo prodotto che permette di stirare con una sola macchina bacino e piega, senza riposizionamento del capo. TREVIL produce inoltre una variegata serie di tavoli da stiro e presse tradizionali, sia per capi umidi che asciutti, per venire incontro a qualsiasi esigenza di stiratura degli abiti da lavoro.

Work wear finishing

TREVIL has crafted finishers for work wear that totally satisfy industry needs.
Work garments that require processing are uniforms that include: jackets, trousers, gowns, chef coats and shirts.
Designed for finishing jackets, the "Princess Ultra" tensioning finisher is equipped with a series of devices that make it possible to iron jackets and vests, as well as the drying and tensioning of damp cotton shirts, gowns and jackets. The Princess Ultra covers the full range of needs for finishing uniforms typical, for example, of those used in the hotel industry.
For shirt finishing, the Trevistar blowing and tensioning finisher makes it possible to process 35-40 damp cotton shirts per hour and up to 50 polyester or mixed-fabric shirts.
Where even greater volume is required, the Presto shirt press offers production volume of 60-70 garments per hour.
For trousers without a crease, there is the Pantamat topper, with a series of devices that adjust to fit garment size.
Trousers with a crease have met their match in the TREVIL Pantastar, an innovative finisher that is capable of finishing the pant top like a topper and the legs like a press, without repositioning the garment. TREVIL also manufactures a broad range of traditional ironing tables and presses for both damp and dry garments, crafted to meet every work wear ironing need.

SPECIALE

Tintolavanderie

Prodotti per smacchiatura base acqua e solvente

Guerra alle macchie.
Idealmente meriterebbe un poema questa tematica così centrale nella storia della lavanderia. D'altra parte è una guerra sempre aperta, resa "eterna" dal mutare continuo dei tessuti, dei materiali, dei liquidi e degli strumenti con cui abbiamo a che fare. Ma, come dimostra questo speciale di DETERGO, le aziende specializzate in tecniche di smacchiatura, a base di acqua e solvente, tengono splendidamente il passo con i tempi. Basta leggere per scoprire in quali modi.

SPECIAL

Drycleaners

Water- and solvent-based spotting agents

War on stains.
Ideally, this topic – at the heart of the annals of cleaning – is worthy of a poem.
But then, it is an ongoing war, rendered "eternal" by the constant changes in fabrics, materials, liquids and tools we have to work with.
But, as this DETERGO special illustrates, the companies specialized in stain removal techniques, whether water- or solvent-based, keep pace brilliantly with the times.
Read on to find out how.

• • • • FIMAS

Fimas propone nella sua gamma di produzione diverse soluzioni per affrontare e risolvere il problema della smacchiatura dei capi lavati e da stirare:

- Tavoli per smacchiare Serie 162
- Cabine di smacchiatura Serie 163
- FIMAS 162 – SMACCHIATRICE ELETTROPNEUMATICA

Le smacchiatrici della serie 162 sono un complemento necessario ed ideale per la lavanderia che deve risolvere il problema dei capi macchiati.
Poiché la normale tipologia delle macchie sui capi trattati in lavanderia si riferisce a macchie inorganiche/grasse, che vengono eliminate dal lavaggio a secco, ed a macchie organiche/magre, che devono essere rimosse meccanicamente, sono previste 2 versioni di macchina, entrambi con o senza compressore, per un totale quindi di 4 modelli:

- SMACCHIATURA A FREDDO - modelli 162.01 - 162.03 completi di due pistole nebulizzatrici con utilizzo di solvente e/o acqua distillata ed asciugatura con pistola ad aria.
- SMACCHIATURA A FREDDO + A CALDO - modelli 162.02 – 162.04 completi di pistole nebulizzatrici erogatrici di solvente e/o acqua distillata e di pistola aria/vapore, senza utilizzo di prodotti chimici, per smacchiare a caldo ed asciugare immediatamente.

L'aspirazione è comandata a pedale ed è possibile aspirare e smacchiare sia sul piano di lavoro che sul braccetto.
Il piano di lavoro ed il braccetto sono realizzati in acciaio inox e di serie sono previsti 2 contenitori di prodotti e/o acqua distillata, collegati alle apposite pistole erogatrici.
Su richiesta tutti i modelli possono essere equipaggiati di lampada e di dispositivo aspirante ecologico a carboni attivi.
FIMAS 163 – CABINE DI SMACCHIATURA E/O PRESMACCHIATURA
Queste cabine si presentano compatte, ergonomiche e di facile utilizzo.

Smacchiatrice Fimas serie 162 con compressore
Fimas spotting table version 162 with compressor

La struttura del vano e del piano di lavoro è totalmente in acciaio inox, come pure i due bracci smacchianti a movimento singolo e indipendente posti all'interno della cabina.
Le cabine sono regolabili in altezza e di serie sono provviste di aspiratore con comandi a pedale e valvola deviazione aspirazione, che permette di aspirare dal piano di lavoro o dai due bracci smacchianti.
Il vano di lavoro è illuminato e prevede una presa elettrica.
L'equipaggiamento standard comprende: - serbatoio sapone a pressione da 9 litri, con dispositivo di sicurezza - pistola nebu-

Cabina di smacchiatura Fimas serie 163
Fimas spotting cabinet version 163

lizzatrice con erogatore in acciaio inox - pistola spazzolatrice - dispositivo smacchiatura a freddo completo di 2 pistole nebulizzatrici, 2 serbatoi prodotti e pistola asciugatrice.
A richiesta viene fornito il gruppo smacchiatura a vapore, con o senza caldaia a caricamento acqua automatico ed il filtro in acciaio inox a carboni attivi per depurare l'aria.
Con compressore o senza, da allacciare ad aria compressa, questa cabina viene prodotta in due versioni, per risolvere, laddove esiste, il problema degli spazi e degli ingombri:

- Modello 163.01 con piano di lavoro da mm 900 x 500
- Modello 163.02 con piano di lavoro da mm 1200 x 500

Sia nella Serie 162 che nella Serie 163, i piani di lavoro sono asportabili con facilità, senza necessità di utilizzare utensili, per permettere la pulizia delle superfici e l'asportazione dei prodotti residui utilizzati.
Le nostre smacchiatrici e cabine di smacchiatura sono concepite e costruite unicamente con materiali di qualità – made in Italy - per garantire l'affidabilità e la solidità della produzione Fimas.
Questi modelli e tutti quelli prodotti da FIMAS sono disponibili per test di utilizzo presso la nostra Show Room nello Stabilimento di Vigevano (Pv).

Fimas proposes in its production range more solutions to face and solve the problem of spotting of the garment washed which have to be finished:

- *Spotting tables series FIMAS model 162*
- *Spotting Cabinets series FIMAS model 163*
- *FIMAS 162 – ELECTROPNEUMATIC SPOTTING MACHINE*

The spotting machines of 162 series are a necessary and ideal equipment for laundry that should solve the problem of stained clothes.
As the normal type of spots on garments, treated in the laundry, refers to inorganic/greasy stains, which are eliminated by dry cleaning, and organic/lean stains, which must be removed mechanically, the machine is provided in two versions, both with or without compressor, for a total of 4 models:

- *COLD SPOT REMOVAL – FIMAS models 162.01 - 162.03 complete with two spry guns, with solvent and/or distilled water and with air gun.*
- *COLD /HOT SPOT REMOVAL – FIMAS models 162.02 - 162.04 complete with nebulizer spry guns dispensing solvents and/or distilled water and air/steam gun without the use of chemicals to remove spots from hot and dry immediately.*

Vacuum is controlled by pedal and it is possible to vacuum and remove spots both on the work surface and on swing-arm. The working plate and the swing-arm are made of stainless steel and as standard there are 2 product and/or distilled water containers, connected to the appropriate dispensing guns. On request all models can be equipped with a lamp and with ecological vacuum device with activated carbon.

FIMAS 163 – SPOTS REMOVAL AND/OR PRE-SPOTS REMOVAL CABINETS
These cabinets are compact, ergonomic and easy to use. The structure of the compartment and the working surface is totally made of stainless steel, as well as the two swing-arms inside the cabin.
The cabinets are adjustable in height and are equipped, as standard, with a vacuum device controlled by pedal and with deviation vacuum valve, which allows to vacuum from the working surface or from the two spot remover swing-arms. The working area is illuminated and is equipped with an electric plug.
Standard equipment includes:
- pressure soap dispenser – from 9 litres - with safety device
- spray gun with stainless steel dispenser – brush gun - cold spotting device by 2 spray guns spray, 2 tanks and dry-air guns.
On request the spotting unit can be equipped with the steaming spotting group, with or without boiler with automatic loading of water and with stainless steel filter at activated carbons to purify the air.
With or without compressor, to be connected to compressed air plant, this cabinet is produced in two versions, to solve, where it exists, the problem of space and dimensions:

- *Model 163.01 with worktop 900 x 500 mm*
- *Model 163.02 with worktop 1200 mm x 500*

Both in the series 162 and 163, the work top are easy to remove, without the need of tools, to allow the cleaning of surfaces and the removal of residual products used.
Our spotting machines and spotting cabinets are designed and produced with high quality materials - made in Italy - to ensure the reliability of FIMAS production.
These models and all those produced by FIMAS are available for test at our Show Room in the Factory of Vigevano (Pv).

• • • • PONY

I PRODOTTI PONY PER LA SMACCHIATURA PROFESSIONALE

Ogni "pulitintore" degno di questo nome conosce perfettamente le tecniche di smacchiatura e avrà selezionato i prodotti (smacchiatori, solventi, saponi etc.) più adatti per il suo lavoro. Di certo Pony fornisce tutti gli strumenti più idonei per tradurre in pratica queste competenze.

- Cabina ecologica di smacchiatura Modello Kappa. Compatta e funzionale, racchiude in uno spazio ridotto la cabina di presmacchiatura e le forme per la smacchiatura finale. È realizzata in acciaio inox di prima qualità e risponde ai moderni requisiti di tutela ambientale, grazie al potente aspiratore ed al filtro a carboni attivi. Tutte le operazioni vengono svolte all'interno della cabina aspirata e ben illumi-

nata. La particolare conformazione della stessa consente una pulizia rapida ed accurata; altrettanto rapida ed agevole la sostituzione periodica dei filtri a carboni attivi. Viene proposta in tre versioni: Kappa 1, per la pre e post smacchiatura: Kappa 2, per la pre smacchiatura e Kappa 3 da equipaggiare secondo necessità.

- Jolly. Smacchiatrice professionale per il trattamento a freddo di ogni tipologia di macchia, con un grande piano di lavoro ed un braccio per smacchiatura maniche in acciaio inox. Di serie viene dotata di due pistole smacchianti con relativi serbatoio per prodotti con circuiti indipendenti e di pistola asciugatrice ad aria, serpentina di raffreddamento e filtro aria. Può essere equipaggiata con aspiratore incorporato oppure predisposta per aspiratore centralizzato. Sempre a richiesta può incorporare il compressore d'aria, un gruppo per la smacchiatura a vapore oppure un'ulteriore pistola prodotti. Il tavolo smacchiante Jolly può essere dotato di una cappa aspirante con filtro a carboni attivi oppure per convogliazione all'esterno del locale.
- Jolly- S. Smacchiatrice professionale per la smacchiatura a caldo, indicata sia per il negozio lavasecco sia per l'industria della confezione, per il trattamento delle macchie derivate dai passaggi di lavorazione. Piano grande e braccio per smacchiatura maniche in acciaio inox. Il vapore è disponibile in tre forme distinte: asciutto, umido e miscela vapore-acqua. È possibile inoltre aggiungere la dotazione per la smacchiatura a freddo.
- Postazione per smacchiatura portatile Modello Mr.Kleen, per non rinunciare ad una attrezzatura professionale anche negli spazi angusti o per un utilizzo saltuario. Come ogni prodotto Pony, i tavoli smacchianti e le cabine di smacchiatura sono realizzati con materiali e componenti di prima scelta per garantire i migliori risultati e la salubrità del posto di lavoro a maggior tutela degli operatori e dell'ambiente. Per informazioni e approfondimenti circa l'utilizzo delle nostre smacchiatrici potete contattare il nostro Ufficio Commerciale o la nostra rete di vendita.

PONY'S PRODUCTS FOR PROFESSIONAL SPOTTING OPERATIONS

Every "cleaner" worthy of carrying this "name" knows perfectly well all spotting techniques, and has selected the products (solvent, soap, stain remover, etc.) that he sees fit in his job. Naturally Pony provides all the tools you need to turn all this knowledge into practice.

- *Eco-friendly spotting cabinet mod. Kappa. It's solid and operational. Within a small space this cabinet combines the pre-spotting unit and the shapes for the final spotting. It's made of high-grade stainless steel and it meets all modern requirements concerning environmental protection, thanks to its powerful vacuum unit and its active-carbon filter. All operations are made inside this vacuum, well-lighted cabinet. Its special shape allows to perform quick and accurate spotting operations. Replacing the active-carbon filter is also a very quick and easy operation. We have three versions of this machines: Kappa 1, for pre- and post-spotting; Kappa 2, for pre-spotting; and Kappa 3, to be equipped according to your needs.*
- *Jolly. Professional spotting table, for cold-spotting operations on any kinds of stain, with a large working surface and a stainless steel spotting arm for sleeves. It comes as standard with two spotting guns with tanks (for soap, chemical products, etc.) with indipendent circuits, and one air drying gun, cooling coil and air filter. It may be equipped with vacuum fan or ready for connection to central vacuum unit. Upon demand it may also have built-in air compressor, steam-spotting unit or another spotting gun for chemical products. Jolly spotting table can be equipped with a suction cap either with active-carbon filter or ready for external exhaust.*
- *Jolly-S. Professional steam spotting table, suitable for both dry-cleaning shops and textile manufacturers (for the removal of stains coming from production processes). It has stainless steel, wide board and sleeve arm. Steam is available in three different ways: dry, humid and a mix of steam and water. It can be also equipped with tools for cold-spotting operations.*
- *Portable spotting unit Mr. Kleen, for a comfortable spotting operation even in small spaces or for occasional use. Like all Pony's products, spotting tables and cabinets are built with high-grade components and materials, as a guarantee of excellent results and safe working place (concerning both the operators and the environment). For further information about our spotting units you can contact our Sales Department or our Distributors.*

• • • • SILC

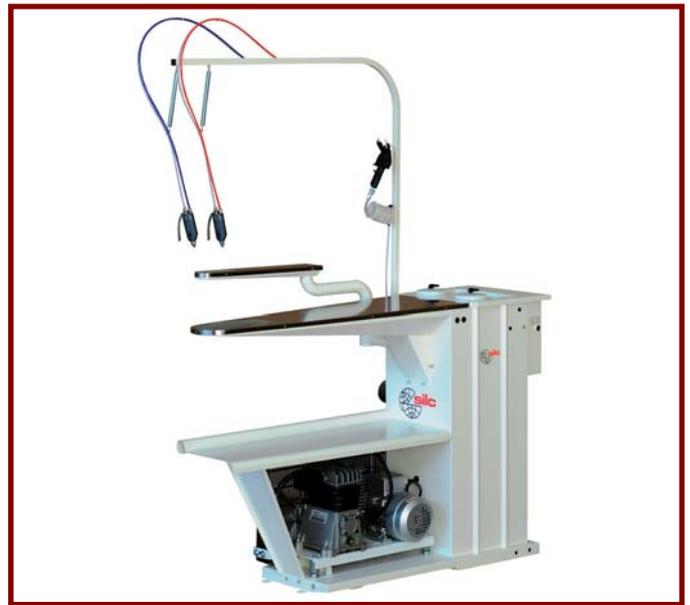
La Silc è da oltre 30 anni nel campo delle macchine per smacchiare ed oggi i suoi prodotti coprono tutte le esigenze della smacchiatura professionale a partire dalla più evoluta CABINA per SMACCHIATURA ecologica il modello S/PSE, una macchina che oggi rappresenta la soluzione definitiva ai problemi del pre-trattamento e della classica smacchiatura nelle moderne lavanderie a secco e ad acqua.
Grazie all'utilizzo di filtri ecologici a carboni attivi la cabina per smacchiatura S/PSE garantisce all'operatore la possibilità di lavoro in un ambiente libero da esalazioni dannose per la salute.
La cabina per pre-smacchiatura S/PSE è costruita interamente in acciaio AISI 304, con un vano utile di cm 112x72x50 illuminato e con una potente aspirazione filtrata per mezzo di carboni attivi. L'aspirazione entra in funzione in modo automatico. L'originale pompa a pistone in acciaio inox per i saponi, assicura una pressione d'esercizio sino a 35 bar sulla pistola nebulizzatrice garantendo una perfetta penetrazione del prodotto nelle fibre. L'utilizzo del braccio orientabile con forma smacchiante in acciaio inox interviene con l'aspirazione solamente durante l'uso.
La cabina può essere dotata dei seguenti accessori:

- Generatore di vapore elettrico
- Gruppo smacchiante con pistola aria/vapore
- Gruppo smacchiante a freddo con due pistole complete di serbatoi
- Pistola asciugatrice aria
- Forma smacchiante "MAXI" in acciaio inox.

SILC propone inoltre da sempre diversi modelli di tavoli per la smacchiatura a freddo dotati di due pistole smacchianti con circuiti indipendenti e una pistola asciugatrice ad aria fredda. Con la prima pistola smacchiatrice si eliminano le macchie grasse utilizzando il solvente; con la seconda pistola smacchiatrice si eliminano le macchie magre solubili utilizzando acqua eventualmente rafforzata con sapone o prodotti specifici. La pistola ad aria deve essere utilizzata per asciugare immediatamente il tessuto al fine di non lasciare aloni sul tessuto.
Il modello S/F con piano (superiore ed inferiore) in acciaio inox è dotato di un potente compressore bicilindrico con motore a 2 HP e di aspiratore incorporato. È fornito di un braccio orienta-

bile e aspirante con forma smacchiante in acciaio inox.
La stessa macchina è fornita nella versione senza compressore nel modello S/FC sempre con piano (superiore ed inferiore) in acciaio inox e con aspiratore incorporato. È una macchina predisposta per l'allaccio alla linea centrale di aria compressa. È sempre fornita di un braccio orientabile e aspirante con forma smacchiante in acciaio inox. E' inoltre disponibile una versione MINI e precisamente il modello S/MSF è dotato di aspiratore incorporato e predisposto per allaccio alla linea centrale di aria compressa. Questa macchina è fornita a richiesta di un carrello mobile molto pratico.
Sono per finire disponibili, sia nella versione base il modello S/EX che MINI il modello S/MSC. Questi sono i modelli per la smacchiatura a caldo (con pistola aria vapore)
Sono modelli completi di aspiratore incorporato e predisposto per allaccio a fonti centrali di vapore e aria compressa. Sono sempre forniti di braccio orientabile e aspirante con forma smacchiante in acciaio inox.

SILC has manufactured spotting machines for more than 30 years and today its machines satisfy all the spotting requirements of professional operators.
The SILC ecological spotting cabinet mod. S/PSE is the definitive solution for all pre-spotting problems in the modern dry-cleaning and laundry industries. Thanks to ecological active carbon filters the SILC spotting cabinet guarantees that the operator can work in a safe environment without the risk of inhaling any dangerous fumes.
The pre-spotting cabinet S/PSE is made of AISI 304 stainless steel with a workspace of cm. 112x70x50, with lighting and active carbon filtered vacuum. Vacuum is activated automatically. The cabinet is equipped with one pump in stainless steel for soaps, which ensures a working pressure of 35 bar on the spray gun, thereby guaranteeing a perfect penetration of products in the fibres. The machine is provided with one swing arm with a vacuum spotting form in stainless steel.
The cabinet can be furthermore provided with:
- *Electric steam generator*
- *Spotting set with steam/air gun*
- *Cold spotting set with two guns for air and chemicals*
- *Air drying gun*
- *Maxi spotting form in stainless steel*

SILC produces several models of tables for cold spotting provided with two spotting guns on independent circuits and a cold air drying gun. The first spotting gun eliminates greasy stains using a chemical product while the second spotting gun eliminates non-greasy stains using water with the addition of soaps or specific products if necessary. The air gun must be used to immediately dry the fabric without leaving rings.
Model S/F with stainless steel board is equipped with built-in vacuum group and one twin-cylinder compressor with 2 Hp motor. The table is provided with swing vacuum arm with stainless steel spotting form.
The same machine is available without compressor: the model S/FC is provided with built-in vacuum and is made in stainless steel. It is predisposed to be connected to central compressed air source. It is equipped with the swing arm with stainless steel spotting form.
It is furthermore available also a mini cold spotting table, model S/MSF, which is provided with built-in vacuum group. The machine is predisposed to be connected to central compressed air source. It is equipped with one swing vacuum arm with stainless steel spotting form. On request it is available a really practice stand for the mini spotting unit.
SILC produces also machines for hot spotting with steam/air spotting gun: hot spotting table model S/EX and mini hot spotting table model S/MSC. These machines are made in stainless steel and are provided with built-in vacuum. They are equipped with one steam/air gun for hot spotting and with the swing vacuum arm with stainless steel spotting form. The units are predisposed for connection to central steam and compressed air sources.

• • • • TREVIL

La gamma di prodotti Trevil per la smacchiatura

Trevil propone una gamma completa di prodotti per la smacchiatura che rispondono a tre requisiti fondamentali: compattezza, qualità dei materiali e comodità d'uso.
Spotty Jet è la cabina che offre ad un prezzo contenuto e in soli 110x65 cm tutte le funzioni di pre-trattamento e smacchiatura indispensabili non solo per il lavasecco ma anche per chi lava in wetcleaning.
Spotty Jet fa tesoro della trentennale esperienza Trevil, azienda che tra i primi ha sviluppato in Italia il concetto della cabina di smacchiatura. Erano i primi anni '80 e da allora il costante contatto col mercato ci ha consentito di affinare il prodotto per offrire esattamente ciò che serve ai clienti.
Tutti gli elementi della cabina che entrano in contatto con detergenti e solventi sono realizzati in acciaio inossidabile.
A differenza di molti prodotti simili in commercio, Spotty Jet è dotata di braccio smacchiante aspirante che ruota completamente all'esterno della cabina, così da lasciare l'intero spazio interno libero per lavorare. Il piano misura 100x50cm ed è interamente sotto cappa aspirante e illuminato, per un utilizzo sicuro e confortevole.
Il modello di serie include un gruppo di smacchiatura a freddo composto da: pistola a trascinamento e serbatoio, pistola meccanica nebulizzatrice con serbatoio in pressione da 5 litri e pistola asciugatrice. Per la smacchiatura a caldo è disponibile un comodo gruppo caldaia estraibile con pistola aria/vapore.
Un filtro ecologico a carboni attivi abbatte i fumi dei solventi.
La gamma comprende anche il tavolo di smacchiatura Mini

La cabina Spotty Jet di Trevil: efficace, compatta e accessibile.
Trevil's Spotty Jet cabinet: powerful, compact and affordable.

Alcuni esempi di tavoli smacchianti della linea Spotty di Trevil.
Some examples of spotting tables by Trevil.

Spotty, interamente realizzato in acciaio inossidabile, con robuste griglie di aspirazione sul tavolo e sul braccio di smacchiatura. La versione base comprende un potente aspiratore dotato di separatore liquidi, due pistole smacchianti con relativi serbatoi, una pistola asciugatrice meccanica e una forma smacchiante aspirante in acciaio inossidabile. Il tavolo può essere completato con un kit per la smacchiatura a caldo con pistola aria e vapore.
Per chi ha esigenze di contenimento dello spazio, o preferisce una soluzione portatile, è disponibile Micro Spotty, il tavolino di smacchiatura portatile e compatto, appositamente studiato per l'eliminazione di piccole macchie. Dotato di un efficace aspiratore con comando a pedale, pistola smacchiante e pistola asciugatrice di serie. A richiesta, con seconda pistola smacchiante. Può essere appoggiato su un qualsiasi tavolo, oppure sull'apposito carrellino con rotelle.

The Trevil range of products for stain removal

Trevil offers a complete range of equipment for spotting, their main strengths are: small form factor, quality of materials, comfort for the operator.
The Spotty Jet spotting cabinet takes only 110x65 cm floor space, but it includes all the functions for pre-treatment and spotting that are necessary to drycleaners and wetcleaners. And its price is really affordable.
The Spotty Jet cabinet leverages Trevil's 30-years' experience in this field, in fact Trevil was among the first companies to develop the spotting cabinet concept in Italy in the early '80s.
Since then, products have just grown better, thanks to constant feedback from customers.
Each part of the machine that is exposed to detergents and solvents is made of stainless steel.
Unlike similar products in the market, Spotty Jet's spotting arm turns completely out of the cabinet area, so that the whole space inside the cabinet is available for operation. The work area is 100x50 cm large, it is illuminated and completely covered by the suction hood. The spotting arm is also equipped with suction.
The standard model features a cold spotting unit that includes a spray gun with tank, a mechanical spray gun with pressurized 5 litres tank and a drying gun. A hot spotting group is also available upon request, it includes a separate mini boiler with steam/air gun.
An eco-friendly active carbons filter retains solvents, that are not released in the air.
The Trevil range also includes the Mini Spotty spotting table, entirely made of stainless steel, with rugged grids on the main surface and on the small spotting arm. The standard version includes a powerful suction motor with channel for liquids removal, two spray guns with tanks, one drying gun and a spotting arm with suction. The table can be completed with a hot spotting kit, including steam/air gun.
For those who need to save space, or who prefer a portable device, there is Micro Spotty, a small table top spotting table, with carrying handle, made for removal of small stains. It is equipped with a suction motor that is operated by foot pedal, spotting gun and drying gun. A second spotting gun can be added. It can be placed on any table, or completed with its own stand.

Dove saremo dal 3 al 6 ottobre 2014? A EXPOdetergo International

Un appuntamento da non sottovalutare per ogni imprenditore delle Pulitintolavanderie: ritengo inutile ribadire l'importanza di visitare una rassegna che permette di vedere, conoscere, confrontare tutto ciò che viene proposto dalle Aziende produttrici di nuovo, di tecnologicamente avanzato, di produttivamente competitivo per i consumi, per la resa dei numeri, per l'attenzione alla sicurezza e alla salute.
Saranno presenti, come espositori, le maggiori Aziende della detergenza mondiale e già chi legge la rivista DETERGO ha una lista aggiornata.
Se vogliamo essere al corrente di quello che il settore ci offre non possiamo accontentarci di vedere un depliant, ma dedicare del tempo a questa rassegna: avremo la possibilità di vedere ogni macchina per il lavaggio, per lo stiro, per la movimentazione, per i software, in funzione.
Ed aggiornarci presso gli stands delle Aziende presenti che forniscono prodotti per la detergenza in genere e delle Aziende che forniscono accessori.
Ad ognuno potremo fare domande e chiedere spiegazioni.
Dovremo prestare attenzione al fare degli acquisti necessari, mirati, e che saremo in grado di onorare.
L'avere un utile risicato non dà molte certezze di poter affrontare dei pagamenti a lungo termine anche se abbiamo la sicurezza di avere già in tasca il finanziamento/leasing e quant'altro.
Sarebbe positivo prima di farci false illusioni, contattare il nostro Istituto di Credito e vedere quali sono le nostre reali possibilità di averne accesso, dobbiamo essere consapevoli, eventualmente, che utilizzare un fido di cassa è controproducente, chiedere quale tasso di interesse viene applicato (perché ognuno di noi per la propria Banca è un cliente più o meno affidabile, avendo quindi margine di trattativa).
Tratterò in seguito, altri argomenti, al fine di arrivare ad ottobre un po' più consapevoli.
ASSOSECCO sarà presente, così come altre Associazioni di categoria, per tutta la durata della manifestazione, per chi lo vorrà saremo disponibili, inoltre nella giornata di domenica: ci troverete nella sala messa a disposizione da EXPOdetergo International.
È in preparazione un incontro di notevole interesse per tutti.

Gabriella Platè

PARLIAMO ANCHE DI QUESTO

"Senza impresa non c'è Italia. Riprendiamoci il futuro": gli imprenditori protagonisti di una grande manifestazione

Rete Imprese Italia composta da Confcommercio, Confartigianato, Confesercenti, Cna e Casartigiani è scesa in piazza per lanciare una grande mobilitazione nel Paese e chiedere con forza a governo e Parlamento una svolta urgente di politica economica.
La crisi dei consumi, la crescita della disoccupazione, la pressione fiscale, stanno prolungando gli effetti sulle imprese del terziario che rappresentano il tessuto produttivo dell'Italia.
La manifestazione del mondo del commercio, dell'artigianato, dei servizi, ha inteso gridare con forza ed autorevolezza al mondo politico la necessità di fare presto con interventi che determinino un reale cambiamento economico e sociale.

L'evento ha fatto seguito ad un convegno sul tema "Contrastare il declinismo dell'Europa: una nuova visione per le imprese italiane". Rete Imprese Italia ha sottolineato il concetto secondo il quale la politica "deve cambiare rotta" prendendo a modello "le piccole, medie e piccolissime imprese che non hanno mai smesso di reagire alla crisi".
Rete Imprese Italia chiede alle istituzioni nazionali di utilizzare al meglio i Fondi europei per lo sviluppo monitorando la qualità della spesa. Per l'Europa, inoltre, il soggetto unitario di rappresentanza delle pmi e dell'impresa diffusa indica come priorità il dare continuità all'aggiustamento strutturale, il migliorare l'accesso al credito e l'indirizzare al meglio le risorse, soprattutto verso piani per favorire l'occupazione giovanile.
Nell'ambito del convegno è stata presentata la ricerca "Le imprese italiane fuori dai luoghi comuni", da cui emerge un dato piuttosto eloquente: il fatturato delle piccole e medie imprese italiane supera, con i suoi 1.995 miliardi di euro, quello di tutte le grandi imprese britanniche (1.834 miliardi) o francesi (1.458 miliardi) e corrisponde ai tre quarti del valore aggiunto delle grandi imprese tedesche (76,4%).
Un tono ancora più accorato ed autorevole è stato scelto dal Presidente di Confcommercio Imprese per l'Italia, Carlo Sangalli per chiedere al Presidente del Consiglio Enrico Letta un cambio di passo affinché il 2014 sia l'anno della riscossa.
"La riduzione certa, progressiva e sostenibile

del carico fiscale su famiglie e imprese accompagnata da una più coraggiosa e incisiva operazione di riduzione della spesa pubblica resta, dunque, la priorità insieme ai temi della semplificazione di un barocco sistema di pagamenti e adempimenti.
Per questo oggi più che mai continuiamo a sostenere con fermezza che la sfida da co-

gliere e vincere è quella di mettere al centro dell'azione di Governo l'impresa e il lavoro: perché in questo modo possiamo non solo scrollarci di dosso una crisi che per durata e profondità non ha eguali nella storia d'Italia, ma costruire davvero in tempi rapidi una ripresa robusta e con più occupazione."
Sangalli ha indicato tre punti fermi:

• riduzione del costo del lavoro
• flessibilità adeguata all'organizzazione del lavoro e all'evoluzione del mercato
• semplificazione della burocrazia e della gestione dei rapporti di lavoro.

Il Presidente Sangalli ha sollecitato una più attenta considerazione nei confronti delle aziende dei servizi di mercato che valgono più del 40% del Pil e dell'occupazione ed esprimono da anni l'esigenza di flessibilità connaturata alle loro attività e alla grande capacità di dinamismo che da sempre le caratterizza.
Una riforma che ingessa la flessibilità e, quindi, l'organizzazione del lavoro, infligge un colpo mortale alle imprese del commercio, del turismo, dei servizi, dei trasporti e della logistica.
Tutte le imprese, dalle piccole alle grandi, sono pesantemente penalizzate nelle proprie capacità: di adattamento al mercato, di innovazione, di servizio.
Sangalli, a nome di Rete Impresa Italia, esorta il Governo ad interventi seri, responsabili e decisivi per dare un contributo concreto al futuro del mondo imprenditoriale italiano.

Dati sempre aggiornati per conoscersi meglio

Appello riservato ai Professionisti della manutenzione tessile

Gentili Signori,
per un'Associazione di categoria è importantissimo il contatto con gli Operatori.
Per questo motivo Vi chiediamo di informare tempestivamente Assosecco circa le modifiche di numeri telefonici, indirizzi mail e siti web.
Solo così avremo modo di favorire un dialogo continuo, fatto di informazioni e di scambio di esperienze.
Contattate la Segreteria di Assosecco senza alcun indugio:
mail: assosecco@unione.milano.it
fax: 02.7750424
tel: 02.7750447

Antiriciclaggio Operatività con banconote di grosso taglio

Dal 1° gennaio 2014 sono in vigore nuove disposizioni attuative in tema di antiriciclaggio ed adeguata verifica della clientela.
Le istruzioni impartite dalla Banca d'Italia, sono rivolte, nello specifico, a: banche, Poste italiane S.p.A, istituti di moneta elettronica, istituti di pagamento, società di intermediazione mobiliare (SIM), società di gestione del risparmio, società di investimento a capitale variabile, agenti di cambio, intermediari finanziari e riguardano l'operatività con banconote di grosso taglio.

L'intensità e l'estensione degli obblighi di adeguata verifica della clientela, da parte degli Operatori sopra menzionati, andranno modulati – sulla base al principio dell'approccio fondato sul rischio – secondo il grado di rischio di riciclaggio e di finanziamento del terrorismo.
I destinatari del Provvedimento saranno, altresì, tenuti ad applicare misure rafforzate di adeguata verifica della clientela quando sussista un elevato rischio di riciclaggio e/o di finanziamento del terrorismo, risultante da specifiche previsioni normative, oppure dall'autonoma valutazione del destinatario.
L'adeguata verifica rafforzata consiste nell'adozione di misure caratterizzate da maggiore profondità, estensione e frequenza "d'indagine" da parte degli Istituti di credito.

A titolo esemplificativo, possono essere acquisite informazioni ulteriori rispetto ai dati identificativi ordinariamente previsti (ad esempio, quelli relativi a familiari, conviventi, società, soggetti in affari con il cliente); possono essere acquisite ulteriori informazioni sull'esecutore e il titolare effettivo; per le operazioni occasionali, possono essere acquisite informazioni sulla natura e lo scopo delle stesse; inoltre, possono essere effettuate verifiche più incisive delle informazioni acquisite in merito al cliente, all'esecutore e al titolare effettivo ovvero possono essere svolte indagini più approfondite sulla natura e/o scopo del rapporto; infine, possono essere aumentate l'intensità e la frequenza del monitoraggio nel controllo continuo.
I casi di misure rafforzate sono i seguenti:
a) operatività a distanza;
b) persone politicamente esposte;
c) conti di corrispondenza con enti corrispondenti di Stati extracomunitari;
d) operazioni di versamento di contanti o valori provenienti da altri Stati;
e) qualora sia inviata alla Unità di Informazione Finanziaria (U.I.F.) la segnalazione di operazione sospetta: in tal caso, il destinatario applica misure rafforzate fino a

quando ritenga di poter escludere l'esistenza di un elevato pericolo di riciclaggio;

f) prodotti, operazioni, tecnologie che possano aumentare il rischio di riciclaggio e/o di finanziamento del terrorismo (ad esempio, favorendo l'anonimato).

Venendo, poi, all'importante tematica dell'operatività con banconote di grosso taglio, il Provvedimento di Banca d'Itala (Parte IV, Sezione V) evidenzia che l'utilizzo di banconote di grosso taglio (500 euro e 200 euro) presenta un maggiore rischio di riciclaggio e/o di finanziamento del terrorismo, in quanto – sostiene Banca d'Italia – è idoneo ad agevolare il trasferimento di importi elevati di contante rispetto alle banconote di taglio minore, favorendo le transazioni finanziarie non tracciabili.

In presenza di operazioni di deposito, di prelievo, di pagamento o di qualsiasi altra operazione con utilizzo di banconote da Euro 500 e da Euro 200, per importi unitari superiori a 2.500 Euro - indipendentemente dalla circostanza che l'operazione preveda, oltre tale importo, l'utilizzo di altri tagli - i destinatari devono effettuare specifici approfondimenti, anche con il cliente, al fine di verificare che le ragioni alla base di tale operatività, alla luce delle considerazioni sopra indicate, consentano di escludere la connessione delle stesse con fenomeni di riciclaggio.

In mancanza di ragionevoli motivazioni, gli operatori finanziari destinatari del Provvedimento di Banca d'Italia devono astenersi dall'effettuazione dell'operazione e/o dalla prosecuzione del rapporto continuativo già in essere, dovendo, altresì, valutare se inviare una segnalazione di operazione sospetta alla UIF (Unità di informazione finanziaria).

APPUNTAMENTI IRRINUNCIABILI DA SEGNARE IN AGENDA

Gli operatori della manutenzione tessile sono invitati a partecipare a due importanti momenti di incontro per la categoria.

DOMENICA 9 MARZO

presso ***LAVARIVA sas***
Via Milano 31/33
Mariano Comense (CO)

In partnership con **CLEAN ITALIA** si parlerà di energia ed ambiente nella pulitura a secco del futuro e miglioramento della produttività per un'attività efficiente.
L'incontro sarà l'occasione per visitare la struttura, visionare innovativi processi produttivi, conoscere nuovi servizi da offrire ai clienti.

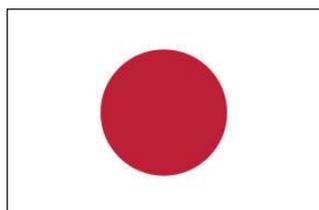
DOMENICA 6 APRILE

Presso ***ITALSEC srl***
Via Margherita de Vizzi Viganò 18
Cinisello Balsamo (MI)

Momento conviviale, intrattenimento, spettacolo e tanto divertimento in occasione dell'inaugurazione ufficiale della rinnovata sede dell'azienda.
La Segreteria di ASSOSECCO trasmetterà direttamente il programma delle giornate, ma chi volesse dare fin da ora la conferma della presenza può inviare una mail all'indirizzo: assosecco@unione.milano.it o contattare il n. 02.7750447

Piccola guida del Pulitintore

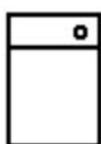
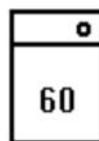
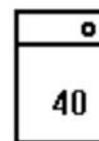
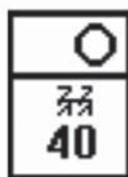
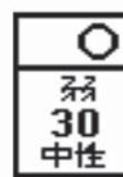
A cura dell'Ing. Vittorio Cianci direttore di LART

Etichettatura di manutenzione Il sistema negli altri paesi

Giappone

Etichettatura obbligatoria legislazione - Household Goods Quality Labelling Law – settembre 1998 – requisiti per l'etichettatura dei tessili

In Giappone l'etichettatura di manutenzione è obbligatoria per numerosi prodotti tessili (tessuti a maglia, pantaloni, gonne, golf, camicie, impermeabili, cravatte, tovaglie, ecc) secondo le indicazioni della "Houseold goods quality labeling law" promulgata per la prima volta nel 1962.
Le istruzioni per le operazioni di manutenzione sono indicate con appositi simboli riportati nello standard giapponese (Japanese Industrial Standaard) JIS L0217, per l'esattezza esistono sei simboli di base riferiti alle operazioni di lavaggio (a mano o a macchina), candeggio, stiratura, lavaggio a secco, strizzatura e asciugatura.
I simboli devono essere scritti nell'ordine indicato

LAVAGGIO A MACCHINA

Simboli utilizzati per i capi che possono essere lavati a macchina:

A
Nessuna restrizione nella temperatura o detergente o metodo di lavaggio

B
Temperatura max di 60°C. Nessuna altra restrizione

C
Temperatura max di 40°C. Nessuna altra restrizione

D
Temperatura massima di 40°C.
Risciacquo debole.
È possibile il lavaggio a mano delicato.
Qualsiasi detergente

E
Temperatura massima di 30°C.
Risciacquo delicato.
Usare solo detergenti neutri

LAVAGGIO A MANO

Simboli utilizzati per i capi che possono essere lavati a mano e non a macchina :

Lavare delicatamente a mano in acqua a 30 °C usando solo detergenti neutri

Il capo non può essere lavato ad acqua

CANDEGGIO

I simboli utilizzati per il candeggio sono:

Ammessi gli agenti candeggianti a base di cloro

Non ammessi gli agenti candeggianti a base di cloro

STIRO

Simboli utilizzati per lo stiro:

A
Si può stirare direttamente a 180-210 °C

B
Si può stirare a 180-210°C ma è necessario inserire un panno tra il ferro e il capo

C
Si può stirare direttamente a 140-160 °C

D
Si può stirare a 140-160 °C con panno tra il ferro e il capo

E
Si può stirare direttamente a 80-120°C

F
Si può stirare a 80-120°C con panno tra il ferro e il capo

G
Vietato stirare

LAVAGGIO A SECCO

Simboli utilizzati per il lavaggio a secco:

A
Pulitura a secco ammessa.
È possibile usare qualsiasi solvente

B
Pulitura a secco ammessa.
È consentito solo l'impiego di solventi derivati da idrocarburi

C
La pulitura a secco non è ammessa

STRIZZATURA

Simbolo utilizzato per la strizzatura:

A
Si può strizzare a mano con precauzione.
In caso di strizzatura con centrifuga non strizzare a lungo

B
Pulitura a secco ammessa.
È consentito solo l'impiego di solventi derivati da idrocarburi

Etichettatura obbligatoria

ASCIUGATURA

Simboli utilizzati per la strizzatura:

A
Appendere per asciugare

B
Appendere all'ombra per asciugare il capo

C
Asciugare distendendo

D
Asciugare distendendo il capo all'ombra

N.B. Manca l'asciugatura in tumbler

ESEMPI

a) 100% cotone o lino

Temperatura massima acqua 40°C. Lavare a macchina. Non usare candeggianti a base di cloro. Stirare ad alta temperatura con panno interposto.

b) Nylon 70% cotone 30%

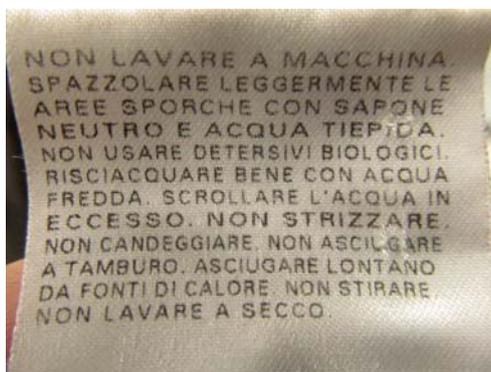
Temperatura max acqua 40°C. Risciacquo debole. Non usare candeggianti. Stiro a temperatura media con panno interposto.

c) Acrilico 70% Poliestere 30%

Temperatura max 30°C. Lavare a mano. Usare detergente neutro. Stiro con temperatura media e con panno interposto. Lavare a secco con tutti i solventi. Non strizzare. Asciugare distendendo il capo all'ombra.

MUSEO DELLE ETICHETTE

THE LABEL MUSEUM

L'etichetta di manutenzione è applicata su un piumino e sicuramente le istruzioni di lavaggio non sono corrette per un buona manutenzione di quel tipo di capo.

The care label on a down jacket listing instructions which are clearly wrong for the proper care of this type of item.

NON LAVARE A MACCHINA. SPAZZOLARE LEGGERMENTE LE AREE SPORCHE CON SAPONE NEUTRO E ACQUA TIEPIDA. NON USARE DETERSIVI BIOLOGICI. RISCIACQUARE BENE CON ACQUA FREDDA. SCROLLARE L'ACQUA IN ECCESSO. NON STRIZZARE. NON CANDEGGIARE. NON ASCIUGARE A TAMBURO. ASCIUGARE LONTANO DA FONTI DI CALORE. NON STIRARE. NON LAVARE A SECCO.

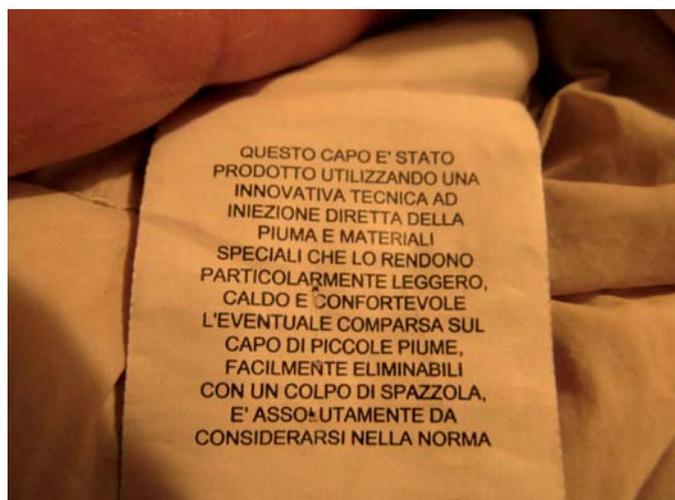
"DO NOT MACHINE WASH. GENTLY BRUSH SOILED AREAS WITH NEUTRAL SOAP AND WARM WATER. DO NOT USE BIOLOGICAL DETERGENTS. RINSE WELL WITH COLD WATER. SHAKE OFF ANY EXCESS WATER. DO NOT WRING. DO NOT BLEACH. DO NOT TUMBLE DRY. DRY AWAY FROM HEAT SOURCES. DO NOT IRON. DO NOT DRY CLEAN."

LART LABORATORIO ANALISI E RICERCA TESSILE
41012 Carpi (MO) - Via Vasco Da Gama, 2 - Tel. 059/645279 - Fax 059/621856
e-mail: lart@lartessile.it http://www.lartessile.it - Skype lartsrl

DIFETTI

DEFECTS

Fuoriuscita di piumaggio nel lavaggio ad acqua

Loss of feathers from washing in water

"This item was made using an innovative direct feathers injection technology and special materials that make it especially light, warm and comfortable. The eventual surfacing of small feathers, easily removed by a single brush stroke, is absolutely normal".

Prevenzione

Nei capi su cui si trovano etichette similari, l'agitazione meccanica del lavaggio e della asciugatura danno luogo a fuoriuscita di elementi (fibre di piuma, fibre di piumino, piume) e in tal caso è bene avvisare il cliente e farsi rilasciare dichiarazione di man leva.
Se mancano etichette di questo tipo, è bene controllare sempre se vi è la presenza del sacchetto contenitore.
La maggior parte dei piumini presenti oggi sul mercato manca del sacchetto contenitore del piumaggio e pertanto è necessario comportarsi con il cliente come nel caso precedente.

Prevention

The mechanical agitation of the washer and dryer may cause the filling (feather fibers, down fibers, feathers) to poke through the cover of items bearing this type of labels.
In this case it is best to make the customer aware of the risk and obtain a signed liability waiver.
If there are no labels, it is always best to verify if the item has an inner lining case.
The vast majority of comforters on today's market lack a feather lining case and therefore it is necessary to deal with the customer as mentioned above.

“SE NON SAI DOMANDA”

“ASK IF YOU DON’T KNOW”

L’Ing. Vittorio Cianci e il suo Staff di collaboratori saranno a vostra disposizione per rispondere a tutte le domande che invierete via e-mail agli indirizzi indicati.

Eng. Vittorio Cianci and his Staff will be on hand to answer all your questions sent via email to the addresses indicated below.

(Risposte chiare a problemi complessi)
- Domande riguardanti problemi tecnici legati ai materiali, alle difettosità, alla tossicità, ai reclami, alle anticipazioni dei materiali e alle problematiche di manutenzione, alla chimica tessile del lavaggio
- Domande riguardanti le controversie
- Informazioni generali e altre informazioni
- Problematiche di manutenzione e di chimica tessile del lavaggio

(Clear answers to complex problems)
- *Questions regarding technical problems related to the materials, defectiveness, toxicity, complaints, advance info on materials and care problems, textile chemistry applied to cleaning*
- *Questions concerning disputes*
- *General information*
- *Textile care and industrial chemistry issues affecting washing*

L’ESPERTO RISPONDE
I quesiti vanno inviati a
e-mail: info@detergo.eu
oppure a
e-mail: lart@lartessile.it

Le domande più interessanti saranno pubblicate con relativa risposta

THE EXPERT’S ANSWER
Questions can be sent to
info@detergo.eu
or
lart@lartessile.it

The most interesting questions and related answer will be published

RISPOSTE ALLE DOMANDE PERVENUTE

ANSWERS TO QUESTIONS RECEIVED

Come si etichetta un capo realizzato con due tessuti di composizione diversa accoppiati tra loro?

Se le due parti sono della stessa composizione, ad esempio 100% poliestere, si indica 100% poliestere; se le due parti sono di composizione diversa, ad esempio un lato 100% è poliestere e l’altro 100% cotone, si devono indicare separatamente le due parti. In entrambi i casi non si deve indicare il film di resina collante inserita tra le due parti.

How do you label a garment made of two different fabrics combined?

If the two parts have the same composition, for example 100% polyester, indicate 100% polyester; if the two parts are of different composition, such as if one side is 100% polyester and the other 100% cotton, the two parts must be listed separately. In both cases no reference should be made to the resin bonding film applied between the two parts.

Come si etichetta il tessuto di alcantara?

Il tessuto alcantara è costituito da un velo di fibre di poliestere sottili incollate tra loro con resine speciali (tessuto brevettato); pertanto la composizione è 100% poliestere.

How should Alcantara be labeled?

Alcantara fabric is made of a layer of thin polyester fibers bonded together with special resins (patented fabric) and therefore its composition is 100% polyester.

Quale è la differenza tra un filo metallico e un filo metallizzato?

Il filo metallico (inserito nelle 49 fibre previste dalla normativa) è un filo in metallo 100%, in genere inserito in trama, ad esempio acciaio; il filo

What is the difference between metal thread and metalized thread?

Metal thread (included in the 49 fibers referenced by the regulatory standard), is made of 100% metal, such as steel, and generally woven

metallizzato, (anch'esso inserito nelle 49 fibre previste dalla normativa) come ad esempio il lurex si ottiene nel seguente modo: un foglio molto sottile di nylon e poliestere viene sottoposto ad un trattamento tipo galvanico con deposizione in superficie di polveri metalliche di vario colore (oro, argento ecc.); successivamente il foglio viene tagliato in tante listarelle di larghezza inferiore al mm chiamate lamine; spesso tali lamine piuttosto fragili vengono ritorte con due fili di nylon. La normativa consente di etichettare 100% fibra metallizzata oppure di indicare separatamente la composizione del foglio (poliestere o nylon) e la composizione del filo di ritorcitura della lamina indicando la esatta percentuale dei due componenti: ad esempio 80% poliestere (composizione del foglio) + 20% nylon (composizione del filo ritorto sulla lamina).

Cosa ci si deve aspettare dai tessuti in polipropilene nell'uso e nella manutenzione?

L'unica avvertenza, dato il basso punto di fusione, è la temperatura del ferro da stiro: stirare a bassa temperatura con panno umido interposto.

into the fabric; metalized thread (also included in the 49 fibers referenced by the regulatory standard) such as Lurex for example, is made as follows: a very thin sheet of nylon and polyester is coated with metal powders of different colors (gold, silver etc.) by electroplating first and then cut into thin strips less than 1 mm wide, which are called laminates; often these quite fragile laminates are re-wound with two strands of nylon. The regulatory standard allows the label to state it is 100% metalized fiber or separately list the composition of the sheet (polyester or nylon) and the composition of the laminate winding thread indicating the exact percentage of the two components which may be for example: 80% polyester (sheet composition) + 20% nylon (composition of the thread wound over the laminate).

How should polypropylene fabrics be used and cared for?

The only caution to observe, given the low melt point, is the temperature of the iron: iron it at low temperature with a moist cloth in between.

Si può ridurre nel lavaggio la carica elettrostatica su tessuti in seta?

La seta quando è troppo asciutta si comporta come una fibra sintetica; si carica di elettricità con i conseguenti spiacevoli inconvenienti di scariche elettriche e si attacca al corpo modificando la vestibilità.
Vi sono due possibilità:

- si espone il capo appeso in ambiente umido per circa una settimana utilizzando un vaporizzatore
- si effettua un lavaggio a secco con idrocarburi applicando resine speciali superficiali (non modificano la mano e l'aspetto) che fanno da conduttori alla cariche elettriche.

Consigli relativi alle procedure di lavaggio con solvente KVL

Il Sig. Grasselli, titolare della lavanderia 3Più, risponde alla domanda come segue:

1) eseguire sempre il riscaldamento della botte alla 1° lavata
2) i programmi devono prevedere sempre uno o più prelavaggi con **additivi specifici antibatterici per evitare la formazione di cariche batteriche** seguiti dalla distillazione
3) evacuare il circuito del solvente dai residui del bagno precedente che potrebbe inquinare il bagno successivo; attenzione alla presenza di acqua nel bagno, sale la schiuma
4) la centrifuga finale sale a oltre 900 rpm ed il solvente, dato il suo basso peso specifico, tende a rimanere imprigionato tra cesto e botte con il risultato di iniziare l'asciugamento con solvente in eccesso causando macchie, perciò è necessario eseguire 2 cicli consecutivi di centrifuga per ricondizionare la distribuzione del solvente negli indumenti ed evacuare completamente residui di solvente negli indumenti
5) rispettare le temperature imposte dal costruttore; può succedere che del solvente non condensato ritorni in circolo e depositandosi sugli indumenti li macchi; il solvente KVL è una base paraffinica quindi untuosa.

La macchina lavasecco a solvente ISOPARAFFINATO o SILICONICO ha delle caratteristiche specifiche, diverse da quella a percloro.
La distillazione deve avvenire sotto vuoto, per poter raggiungere il punto di ebollizione, (sotto vuoto la temperatura di ebollizione si abbassa).
Il passaggio del distillato dal condensatore al separatore deve avvenire senza che il distillatore perda depressione.
È importante che la testa del distillato, che contiene inquinanti, venga separata dal resto del distillato, la testa del distillato sarà

Can the electrostatic charge of silk fabrics be reduced during the wash?

When silk is overly dry, it behaves like a synthetic fiber; it builds up static electricity with unpleasant consequences such as electrical discharges and clinging to the body, which affects wearability.
It can be reduced in two ways:

- *by hanging the garment in a room equipped with a running humidifier for about a week.*
- *by dry-cleaning it with hydrocarbons and applying special static-dissipating resins (which do not affect the feel or look of the fabric) to the surface of the garment.*

Recommendations for the use of KVL solvent

Mr. Grasselli, owner of 3Più laundry, answers the question as follows:

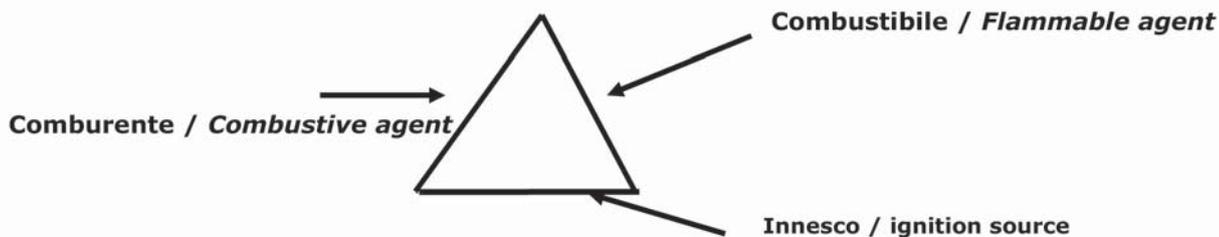
1) *always warm up the tub for the first wash.*
2) *the wash settings must always foresee one or more pre-cleaning cycles with **specific anti-bacterial additives to keep bacterial colonies from forming** followed by distillation.*
3) *remove all residue from the previous cycle, as it may pollute the next load; pay attention to the water in the bath, foam rises.*
4) *as final centrifugation rises above 900 rpm the solvent, due to its low specific weight, tends to remain trapped between the basket and the tub, hence causing stains once the drying cycle starts in the presence of excess solvent, which is why it is necessary to execute 2 consecutive centrifugation cycles that rearrange the distribution of solvent in the garments and completely remove all solvent residue from the garments.*
5) *use the temperature recommended by the manufacturer; uncondensed solvent may recirculate and be deposited on the garments, causing stains. KVL is a paraffin-based solvent and therefore oily.*

A dry cleaning machine that uses ISOPARAFFIN or SILICONE solvent has specific characteristics that differ from those of perc.
Distillation must occur under vacuum in order to reach the boiling point (the boiling point is lower under vacuum).
*The passage of the distillate from the condenser to the separator must occur without loss of pressure in the still. **It is important for the head of the distillate, which contains pollutants, be separated from the rest of the distillate**;*

utilizzato nel prelavaggio seguente. Pericoli di infiammabilità e scoppio: sono nulli; l'attuazione del triangolo del fuoco in macchina è quasi impossibile, per il semplice motivo che non si presenta mai l'attuazione del triangolo del fuoco.
Per ottenere il triangolo del fuoco è necessario che il combustibile (KVL) sia in concentrazione tale da ottenere la miscela combustibile con l'ossigeno, poi serve l'innesco

the head of the distillate will be used in the following pre-wash. Flammability and explosion hazards are nil. Fire triangulation is next to impossible within the machine due to the simple reason that fire triangulation never takes place.
The forming of a fire triangle requires a flammable agent (KVL) concentrated enough to form an oxygen combustible mix as well as a source of ignition the fire starts

"SE NON SAI DOMANDA"

"ASK IF YOU DON'T KNOW"

quando si forma il triangolo scoppia l'incendio, se manca una componente non avviene nulla.
All'inizio dell'asciugamento la concentrazione di combustibile (solvente) è troppo elevata per produrre la miscela esplosiva e poco quella dell'ossigeno; alla fine dell'asciugamento troppo poco la concentrazione di combustibile e troppo quella dell'ossigeno; potrebbe esistere una fase intermedia di giusta concentrazione della miscela esplosiva, ma deve esserci anche l'innesco.

when the triangle is complete, but if one component is missing, nothing happens.
At the beginning of the drying cycle the concentration of the flammable agent (solvent) is too high to produce an explosive mix and oxygen is too low; at the end of the drying cycle the concentration of the flammable agent is too low and that of oxygen too high; there could be an intermediate phase with the right concentration of explosive mix, but it would require an ignition source.

Domande pervenute nel mese di gennaio

- ⇨Cosa significa l'etichetta applicata ai piumini? *L'imbottitura è stata lavata e sterilizzata a norma D.M. 10.11.76 e sottoposta al controllo igienico sanitario in applicazione dell'ordinanza Ministero della Sanità 14.10.81, modificata da successiva ordinanza 6 agosto 1982*
- ⇨Quale analisi si esegue per verificare l'avvenuta sterilizzazione e da chi viene eseguita?
- ⇨Nel lavaggio industriale di tovagliato e lenzuola come si può verificare la bontà del ciclo di lavaggio (prodotti, concentrazioni, condizioni) al fine di ottenere una buona detergenza e una lunga durata del numero dei cicli di lavaggio senza rovinare il materiale?
- ⇨Quali sono i rischi di danneggiamento nel lavaggio e nella smacchiatura?
- ⇨Quali sono le differenze tra percloro e idrocarburo e i loro impieghi ottimali?

Questions received in the month of January

- ⇨*What is the meaning of care labels applied to down comforters and jackets? The filling was cleaned and sterilized in compliance with Ministerial Decree No. 10.11.76 and subjected to sanitary and hygienic testing pursuant to the Ministry of Health decree of 14.10.81 and its subsequent amendment of 6 August 1982*
- ⇨*How is sterilization tested and by whom?*
- ⇨*During the industrial washing of table linens and bed sheets, how can the washing cycle be checked (products, concentrations, conditions) to ensure their proper cleaning and longevity over multiple long washing cycles without ruining the material?*
- ⇨*What are the risks of damage incurred by washing and stain removal?*
- ⇨*Which are the differences between perc and hydrocarbon and what are they best used for?*

PER UNA INFORMAZIONE COMPLETA ABBONATI a

DETERGO

Abbonarsi a DETERGO conviene sempre; oggi più che mai, con questa rinnovata offerta.
Perché DETERGO è lo strumento informativo indispensabile per chi opera nel settore Manutenzione del Tessile e Affini; ti offre, mese dopo mese, tutte le novità che possono migliorare il tuo lavoro e la sua redditività, leggi e normative, comportamento di tessili e capi confezionati, aggiornamenti operativi, notizie su capi difettosi, problemi di vita associativa.

ON LINE GRATIS
Per ricevere la Rivista in forma gratuita per l'anno 2012/2013 inviare una e-mail contenente dati anagrafici dell'azienda, comunicando l'intenzione di voler ricevere in forma gratuita la rivista in formato elettronico, Inviare richiesta a: info@detergo.eu

CARTACEO
Per chi si abbona, DETERGO offre un abbonamento a prezzi super scontati
Abbonamento per 11 numeri € 32,00 anziché € 42,00
Abbonamento per 22 numeri € 54,00 anziché € 84,00

(Per chi è già abbonato, l'abbonamento sottoscritto avrà inizio al termine dell'abbonamento corrente. L'abbonamento alla rivista decorre dalla data della sottoscrizione)
Queste le modalità di pagamento: Deterservice - Via Angelo Masina, 9 - 20158 Milano
BANCA POPOLARE DELL'EMILIA ROMAGNA - IT 11 C 05387 01609 000001504285

Il 3 marzo 2014 muore il buon senso Ne danno il triste annuncio 14 mila imprese di Tintolavanderia che dovranno provare a tracciare i loro rifiuti con il SISTRI

di Vito Carone
Presidente ANIL Confartigianato

Nonostante tutto Sistri sarà!
Inutili nove proroghe. Inascoltate le proteste a seguito di due click-day disastrosi. Ignorate le decine di migliaia di autotrasportatori e gestori dello smaltimento rifiuti speciali che, da ottobre del 2013, combattono quotidianamente con black box che non funzionano e soprattutto che incontrano difficoltà insormontabili ad accedere alla piattaforma informatica al punto da mantenere in vita tutte le operazioni cartacee con un aggravio di costi e spreco di tempo incredibili per tutti.
Non ha sortito un ripensamento generale nemmeno l'inchiesta giudiziaria dello scorso aprile, la cui notizia è apparsa su gran parte della stampa nazionale, e che da come si legge, ha scoperchiato un malaffare imperante nella gestione della "commessa" Sistri alla Selex di Finmeccanica e pare con la conseguente contestazione di reati gravissimi che vanno dall'associazione per delinquere alla corruzione di pubblici ufficiali sino a dichiarazioni fraudolente.
Questo è quello che ricordo di aver letto, come credo abbiano letto molti di voi.
Ecco perché, da pulitintore soggetto al SISTRI dal 3 marzo 2014, dico che quel giorno, in questo Paese, morirà ufficialmente il buon senso. C'era una sola strada percorribile a mio avviso: l'immediata cancellazione del Sistema Integrato di Controllo della Tracciabilità di Rifiuti.
Non voglio infine dimenticare che ai 100 milioni di euro di tassa Finmeccanica, (come è stato ribattezzato dagli autori di una inchiesta del quotidiano
La Repubblica di un anno e mezzo fa circa il contributo annuale che 400mila imprese hanno inutilmente versato per due anni), le imprese di pulisecco in Italia hanno contribuito alla grande spendendo quasi 300 mila euro per iscriversi e acquistare oltre 14mila chiavette usb.
Credo sia difficile spiegare al titolare di pulitintolavanderia di Alberobello (BA) o di Valdagno (VI), che i suoi 258,00 euro sono andati a finanziare un colosso come Finmeccanica in una sorta di azionariato diffuso obbligatorio e forzato.
Ci tengo a sottolineare che come Confartigianato nazionale, non ci siamo mai rassegnati a dover applicare questo sistema lunare di tracciabilità.
Lo abbiamo contrastato, analizzato nei suoi bachi tecnologici e normativi.
Ma non c'è peggior sordo di chi non vuol sentire.

A questo punto quindi, bisogna attrezzarsi e iscriversi al SISTRI utilizzando le relative procedure.
Pazienza.

I soci del "Veneto" in visita al distretto comasco della seta

In tutto il mondo i vestiti più importanti, quelli più belli, quelli tradizionali fra cui il chimono giapponese, il sari indiano e l'hanbok coreano, hanno qualcosa in comune. Quelli pregiati sono di seta, un tessuto lucente che è stato definito la regina delle fibre. Dai nobili del passato alla gente comune di oggi, le persone di tutto il mondo sono state conquistate dall'eleganza della seta.
E quando si parla di seta, in Italia, la mente va in automatico al distretto di Como. La località lombarda dove l'industria della seta è nata alla metà del Settecento e si è sviluppata a tal punto da arrivare, all'inizio del Novecento, a concentrare attorno ai rami del lago di manzoniana memoria l'82% dell'intera dotazione nazionale di telai a mano e il 78% dell'intera dotazione nazionale di telai meccanici. Qui fu fondata la Scuola di Setificio e qui si arrivò a tingere il 70% dei tessuti complessivamente tinti in Italia.
La scelta di aggiornamento professionale Confartigianato ANIL Veneto non poteva quindi che scegliere Como come meta per approfondire il tema della seta, argomento di sicuro interesse e che si integra perfettamente con le esperienze precedenti, fatte negli ultimi sette anni, e che hanno portato il gruppo dirigente a visitare aziende di tintoria, maglieria, capi spalla, accoppiati, denim etc. Il valore aggiunto di conoscere nel dettaglio le fasi di produzione, capire da dove possono nascere i difetti al lavaggio, avere indicazioni sulle migliori modalità di manutenzione direttamente dai produttori, dà una consapevolezza agli operatori che fa crescere la qualità professionale della categoria. I risultati sono davvero ottimi.

Ecco quindi che, grazie al contributo significativo del Comitato di Categoria EBAV, è stata organizzata la due giorni a Como.
Il 2 e 3 febbraio scorsi, ventiquattro imprenditori, 10 di Treviso (coordinati dalla Presidente provinciale Letizia Baccichet), 7 di Vicenza (coordinati dalla Presidente provinciale Carla Lunardon) e 2 rispettivamente di Venezia, Padova&Verona (questi ultimi coordinati dal Presidente provinciale Giovanni Manessi) - guidati dal Presidente Regionale di mestiere, il veneziano Carlo Zanin, hanno potuto aggiornarsi visitando il Centro Tessile Serico, il Museo della Seta, inoltre è stato loro possibile visitare due imprese di nobilitazione del tessuto: la stamperia artigiana Tessile snc e la Tintoria TFL. Due realtà dotate dei più moderni macchinari in grado di svolgere qualsiasi operazione di tintura, di stampa e di rifinitura di qualunque tipo di filato e di tessuto, e di eseguire ogni tipo di disegno proposto dai laboratori artistici disseminati in città.
La missione ha avuto il piacere della presenza del Presidente Confartigianato ANIL nazionale, Vito Carone, accompagnato da una collega pugliese ed è stata occasione per incontrare i vertici di categoria della Confartigianato Como nelle persone del Presidente della Federazione Moda lombarda Lorenzo Frigerio, della Presidente delle pulisecco di Como Maria Cristina Guglielmetti e del collega Alberto Dalceggio.
La missione formativa ha avuto inizio con la lezione del professor Francesco Gatti, Resposabile Aree Progetti del Centro Tessile Serico. Le caratteristiche della seta, la sua storia, le diverse tipologie e qualità, come valutarla e come trattarla, sono stati gli argomenti toccati dal professore che si è soffermato anche sul marchio di qualità del tessuto serico italiano di proprietà del Centro. Divisi in gruppi, gli imprendiotori sono poi stati accompagnati a visitare il Laboratorio di Prova, attrezzato per eseguire le più significative prove di tipo fisico – meccanico, chimico, tintoriale, ecologico e di reazione al fuoco di interesse per il settore Tessile – Abbigliamento.
La seconda parte della mattina è servita a vistare il Museo didattico della Seta. Una visita guidata esclusiva che ha permesso di cogliere la ricostruzione storica delle lavorazioni della seta.
Le sale espositive, così come i reperti al loro interno, hanno offerto la possibilità di conoscere, nel modo più completo possibile, non solo il processo produttivo ma anche le singole fasi lavorative che lo caratterizzano: trattatura, torciatura, filatura, tessitura, la sala controlli e misura, quella delle tinture, il laboratorio chimico, la stamperia, vari telai, bilance, fusi, dinamometri, una vasca ad immersione, tavoli per la stampa, macchine per stampa a cilindri e rotative.
Nel pomeriggio, la delegazione al completo si è traferita prima a visitare la stamperia TESSILE SRL di Lora Como, di propietà del presidente regionale della Moda Lorenzo Frigerio. Una accoglienza fantastica (è stato fatto omaggio a tutti i partecipanti di un foulard e di una stampa in seta) seguita da una lezione sul campo di grande impatto per i pulitintori. Tessile srl è un'azienda che opera nel mercato tessile da oltre venticinque anni e che nel corso del tempo ha saputo crescere incrementando le proprie capacità produttive. La produzione spazia dalla seta stampata, il prodotto principale, ad altre fibre, come cotoni, viscose, lycre, ecc. Particolare attenzione è rivolta alla ricerca ed innovazione. Infatti è stato possibile vedere sia il processo di stampa tradizione con i pannelli che quella di ultima generazione con stampanti ad ink-jet.
L'esperienza si è chiusa alla T.F.L. Tintoria Finissaggio di

Luisago dove il titolare, il sig. Bruno Merlo ha accompagnato gli ospiti nel grande capannone dove, da oltre trent'anni, lavora nella tintura e nel finissaggio di articoli serici destinati all'abbigliamento femminile esterno.
Oltre alle lavorazioni di nobilitazioni degli articoli serici che appartengono alla tradizione aziendale, è stato possibile osservare le tecnologie recentemente introdotte per il trattamento di diverse altre fibre sia artificiali (viscosa, acetato) che sintetiche (poliammide, lycra, poliestere) nonché articoli di cotone, lino, lana, cupro, in mischia con fibre di seta, artificiali e sintetiche destinate alla produzione di vari generi di abbigliamento.

"L'esperienza è stata straordinaria –ha commentato il presidente regionale veneto Carlo Zanin - sotto l'aspetto umano perché abbiamo creato un gruppo davvero affiatato di colleghi che è la start-up di una rete di relazioni fondamentali per crescere come categoria e come imprese e sotto l'aspetto formativo perchè abbiamo appreso notizie nuove in modo facile ed immediato, toccando con mano i prodotti e interagendo con i loro fabbricanti. Molto importante anche perché abbiamo aperto un canale importate di relazioni con i colleghi della Lombardia e di Como in particolare. Da non sottovalutare infine l'aver visitato e preso contatti con uno dei centri di analisi tra i più strutturati e preparati d'Italia che potrà essere un partner per la Confartigianato come per le nostre imprese".

Notizie Utili

Proprietà della Seta

Tenacità: un filo di seta è resistente come un filo di acciaio di uguale grossezza.
Lucentezza: la raffinata lucentezza della seta assomiglia a quella delle perle. Questa caratteristica è dovuta alla struttura della fibroina che scompone la luce come fa un prisma ottico.
Anallergicità: gli amminoacidi che compongono la seta sono anallergici. Si dice che la seta protegga da vari problemi dermatologici. Alcuni cosmetici sono prodotti dalla polvere della seta.
Igroscopicità: gli amminoacidi e i minuscoli interstizi della fibra della seta sono altamente assorbenti e permettono una buona traspirazione, mantenendo la pelle asciutta e fresca durante la stagione calda.
Resistenza al calore: la seta non brucia facilmente, e non libera sostanze tossiche nel caso che prenda fuoco.
Azione protettiva: la seta assorbe i raggi ultravioletti e quindi protegge la pelle.
Scarsa elettricità statica: dal momento che la seta ha sia ioni positivi che negativi e assorbe l'umidità, a differenza di altre fibre non produce facilmente elettricità statica.

Come trattare un capo di Seta

Di solito è meglio lavare a secco un capo in seta, altrimenti è bene usare un detersivo neutro in acqua tiepida (circa 30°C). Lavare delicatamente senza strizzare o strofinare il tessuto.

Asciugare all'aria.
Per stirare un capo in seta è bene mettere un panno tra la seta e il ferro. Cercare di stirare seguendo l'andamento delle fibre a una temperatura di circa 130°C. Usare poco o niente vapore.
Per smacchiare un capo in seta mettere il tessuto di seta al rovescio su un pezzo di stoffa asciutto. Tamponare con un panno umido, ma senza strofinare. Quindi pulire il capo a secco.
Per conservare in modo ottimale un capo in seta è necessario evitate l'umidità, fare attenzione alle tarme ed evitare l'esposizione alla luce. Riporlo piegandolo il meno possibile, meglio usare un appendiabiti imbottito.

La storia e gli scopi del Tessile di Como

Il Tessile di Como, Associazione senza scopo di lucro del Distretto Tessile Comasco, venne costituita nel 1983 allo scopo di contribuire alla conoscenza, allo sviluppo e alla tutela del patrimonio, conoscenze ed attività industriali, artigianali, commerciali, professionali e di lavoro esistenti nel territorio di Como nel settore tessile.
Sono soci della Centro Tessile Serico consortile oltre alla Camera di Commercio di Como, l'Amministrazione Provinciale Como, il Comune di Como, diverse Associazioni di Categoria tra cui Confartigianato Imprese Como. Sono inoltre associate al Centro Tessile Serico circa settanta imprese del distretto tessile comasco.
Il Laboratorio di Prova è attrezzato per eseguire le più significative prove di tipo fisico–meccanico, chimico, tintoriale, ecologico e di reazione al fuoco di interesse per il settore Tessile-Abbigliamento. Il Laboratorio è anche in grado di fornire una qualificata consulenza sulla qualità del prodotto tessile: analisi delle difettosità e caratterizzazione dei prodotti in funzione delle destinazioni d'uso. Infine il Laboratorio affianca le aziende tessili nella realizzazione di progetti di ricerca, per l'innovazione dei prodotti e dei processi produttivi.
Centro Tessile Serico è proprietario e gestore del marchio Seri.co.

Si completa in Veneto definitivamente l'iter della legge nazionale del settore n. 84 del 2006

Entro il 28 luglio 2014, in regione Veneto, tutte le imprese che operano in settori normati dalla legge nazionale n°84 del 2006, devono designare un responsabile tecnico. Pena il rischio di chiusura dell'attività.
In particolare, le imprese che già esercitavano attività di tintolavanderia al 28 luglio 2012, data di entrata in vigore della legge regionale, se non lo hanno ancora fatto, dovranno designare un responsabile tecnico in possesso di almeno uno dei requisiti di idoneità professionale di cui all'articolo 2, comma 2, della legge n. 84/2006 e successive modificazioni, comunicandolo allo Sportello Unico per le Attività Produttive (SUAP) territorialmente competente.
Nel caso in cui l'integrazione sia destinata a un Comune che si avvale del servizio SUAP delle Camere di Commercio, la segnalazione va compilata in via esclusiva attraverso gli strumenti di front-office del portale *impresainungiorno.gov.it* anche per il tramite degli uffici territoriali della Confartigianato.
Tutte le imprese che hanno invece iniziato l'attività dopo il 28 luglio 2012 in uno dei 581 Comuni del Veneto, hanno già dovuto designare il responsabile tecnico altrimenti non avrebbero ottenuto l'autorizzazione ad aprire.
Per completezza di informazione, si ricorda che, per acquisire l'idoneità professionale di responsabile tecnico, la legge prevede diverse **modalità con un periodo di inserimento presso imprese del settore non inferiore a**:

a) un anno, se preceduto dallo svolgimento di un rapporto di apprendistato della durata prevista dalla contrattazione collettiva;
b) due anni in qualità di titolare, di socio partecipante al lavoro o di collaboratore familiare degli stessi;
c) tre anni, anche non consecutivi ma comunque nell'arco di cinque anni, nei casi di attività lavorativa subordinata.

Oppure con lo svolgimento di corsi di qualificazione tecnico-professionale della durata di almeno 450 ore complessive organizzabili a richiesta in base alla delibera della Giunta Regionale del Veneto del 18 ottobre 2012, relativa alla "Approvazione della Direttiva per la presentazione di progetti formativi per Responsabile tecnico di tintolavanderia. Triennio 2013/2015. Art. 2, comma 2, lett. a) L. 84/2006"
Oppure grazie ad un attestato di qualifica in materia attinente l'attività conseguito ai sensi della legislazione vigente in materia di formazione professionale, integrato da un periodo di inserimento della durata di almeno un anno presso imprese del settore, da effettuare nell'arco di tre anni dal conseguimento dell'attestato;
oppure con un diploma di maturità tecnica o professionale o di livello post-secondario superiore o universitario, in materie inerenti l'attività il cui elenco è previsto nella delibera relativa alla "Approvazione della Direttiva per la presentazione di progetti formativi per Responsabile tecnico di tintolavanderia.
Triennio 2013/2015. Art. 2, comma 2, lett. a) L. 84/2006".

Senza regole non c'è libertà e il mercato è una giungla

riceviamo e pubblichiamo

È con piacere che leggo le parole che Gabriella Platè, presidente nazionale di Assosecco, ha speso nel numero di novembre di "Detergo" rispetto alla necessità di collaborare e di attivare sinergie nella filiera della manutenzione dei prodotti tessili: associazioni di categoria, dei produttori, dei distributori e degli imprenditori delle tintolavanderie.
La CNA, unione Servizi alla comunità, è pronta ad un confronto leale e approfondito con le altre associazioni, a partire dalla stessa Assosecco, con l'obiettivo di attivare iniziative e collaborazioni concrete, come quelle relative all'aggiornamento e alla formazione, a cui si aggiunge un altro terreno di confronto, rappresentato dal necessario rispetto delle regole del settore per uno sviluppo equilibrato del comparto.
La questione sollevata dalla presidente Platè sulla concorrenza sleale delle lavanderie self-service che effettuano il servizio delle lavanderie tradizionali (e offrono, insieme al lavaggio, stiratura, confezionamento e consegna a domicilio), è rilevante, e ci ha visto come CNA impegnati a contrastare questo fenomeno, anche tramite segnalazioni alle autorità competenti.
Fortunatamente, grazie al lavoro delle associazioni artigiane, dopo lungo tempo si è riusciti ad ottenere in alcune regioni italiane una normativa chiara ed evidente in materia, che di fatto colma un vuoto legislativo che ha prodotto confusione e nella percezione dei consumatori ha assottigliato la differenza tra le lavanderie tradizionali e quelle self-service.
Nonostante non sia contraria alle lavanderie a gettone, la CNA ribadisce come vada comunque rimarcata la differenza esistente con quelle tradizionali. Nelle lavanderie self- service il cliente deve fare da solo, mentre nelle lavanderie tradizionali trova il servizio qualificato degli operatori che mettono a disposizione professionalità, esperienza, conoscenza dei prodotti: tutte caratteristiche che non si inventano dall'oggi al domani, ma che sono frutto del continuo aggiornamento di imprenditori e collaboratori.
Detto ciò, dispiace dover registrare l'ennesima critica gratuita da parte di una consigliera di Assosecco, che nello stesso numero di novembre della rivista dipinge un quadro di confusione che si sarebbe creato nella regione Marche per quanto riguarda le modalità di presentazione della SCIA per inizio attività.
La situazione rilevata è inesistente: la L.R. 25/2001 è chiara e le tintolavanderie, non solo quelle nuove, debbono designare il responsabile tecnico al Suap (Sportello Unico Attività Produttive) del Comune di competenza. A questo proposito ricordiamo che il Responsabile Tecnico delle Lavanderie deve aver frequentato un corso della durata di almeno 450 ore complessive nell'arco di un anno; in alternativa essere in possesso di un attestato di qualifica attinente l'attività specifica ai sensi della legislazione vigente in materia di formazione professionale, integrato da un periodo di inserimento di almeno un anno presso imprese del settore; oppure, ancora, essere in possesso di maturità tecnica o professionale o di livello post-secondario superiore o universitario in materie inerenti l'attività; o, infine, un periodo di inserimento presso imprese del settore, diversificato a seconda del livello di inquadramento.
Quindi, gli impiegati di turno degli uffici preposti non debbono fare alcuno sforzo interpretativo sulle modalità di presentazione della SCIA, perché tutto è molto chiaro. La Regione Marche, come altre regioni, autorizza Enti privati per la realizzazione dei corsi secondo la DGR regionale.
Il mercato non è fermo a causa della legge ma della negativa congiuntura economica. C'è possibilità di reperire i requisiti necessari per aprire l'attività, compresa, qualora ve ne fosse bisogno, la partecipazione a corsi autorizzati dalla Regione.
CNA a questo proposito segnala la propria collaborazione con Confartigianato Marche per la riuscita di un corso autorizzato dalla Regione Marche a Porto Sant'Elpidio, previsto per la metà del prossimo mese di marzo.
Queste sono le regole dentro le quali si muovono le imprese del settore.
Del resto, si tratta di leggi e regole che abbiamo costruito con un serio lavoro unitario tra le associazioni di categoria e con il confronto del legislatore regionale, nella consapevolezza che senza regole il mercato produce cartelli e oligopoli che nulla hanno a che vedere con i concetti di liberalismo e mercati regolati che fanno bene all'economia.

Anna Maria Pioni
Portavoce Nazionale
CNA Tintolavanderie

Elenco iscritti all'Associazione Fornitori Aziende Manutenzione dei Tessili

Members to the Textile Care Suppliers' Association

MACCHINARI
MACHINERY

Aziende produttrici e filiali di produttori esteri
Manufactoring companies and subsidiaries of foreign manufacturers

DALMON S.r.l.
Via San Benedetto, 24
36016 THIENE VI
ELECTROLUX PROFESSIONAL S.p.A.
Viale Treviso, 15
33170 PORDENONE PN
FIRBIMATIC S.p.A.
Via Turati, 16
40010 SALA BOLOGNESE BO
GRANDIMPIANTI I.L.E. Ali S.p.A.
Via Masiere, 211 c
32037 SOSPIROLO BL
GIRBAU ITALIA S.r.l.
Via delle Industrie, 29 e
30020 MARCON VE
ILSA S.p.A.
Via C. Bassi, 1
40015 SAN VINCENZO DI GALLIERA BO
IMESA S.p.A.
Via degli Olmi, 22 - II° Z.I.
31040 CESSALTO TV
INDEMAC S.r.l.
Zona Ind.le Campolungo
63100 ASCOLI PICENO
ITALCLEAN S.r.l.
Via Ossola, 7
40016 SAN GIORGIO DI PIANO BO
JENSEN ITALIA S.r.l.
Strada Provinciale Novedratese, 46
22060 NOVEDRATE CO
KANNEGIESSER ITALIA S.r.l.
Via Cesare Pavese, 1/3
20090 OPERA MI
LAVASTIR S.r.l.
Contrada Motta
87040 CASTROLIBERO CS
MAESTRELLI S.r.l.
Via Stalingrado, 2
40016 SAN GIORGIO DI PIANO BO
MIELE ITALIA S.r.l.
Strada Circonvallazione, 27
39057 APPIANO SULLA STRADA DEL VINO BZ
MONTANARI S.r.l.
ENGINEERING CONSTRUCTION
Via Emilia Ovest, 1123
41100 MODENA MO
PIZZARDI S.r.l.
Via Nino Bixio, 3/5
20036 MEDA MI
REALSTAR S.r.l.
Via Verde, 7
40012 CALDERARA DI RENO BO
RENZACCI S.p.A.
Via Morandi, 13
06012 CITTÀ DI CASTELLO PG
SKEMA S.r.l.
Via Clelia, 16
41049 SASSUOLO MO
THERMINDUS S.r.l.
Via Gino Capponi, 26
50121 FIRENZE FI
UNION S.p.A.
Via Labriola, 4 d
40010 SALA BOLOGNESE BO
ZETOLINK S.r.l.
Piazza Leopoldo, 11
50134 FIRENZE FI

Distributori
Distributors

SETEL S.r.l.
Via delle Industrie
26010 CASALETTO CEREDANO CR

MACCHINARI PER LO STIRO
IRONING EQUIPMENT

Aziende produttrici e filiali di produttori esteri
Manufactoring companies and subsidiaries of foreign manufacturers

BARBANTI S.r.l.
Via di Mezzo, 78 San Giacomo Roncole
41037 MIRANDOLA MO
DUE EFFE S.p.A.
Via John Lennon, 10 - Loc. Cadriano
40057 GRANAROLO DELL'EMILIA BO
FIMAS S.r.l.
Corso Genova, 252
27029 Vigevano PV
GHIDINI BENVENUTO S.r.l.
Via Leone Tolstoj, 24
20098 SAN GIULIANO MILANESE MI
MALAVASI S.r.l.
Corso Genova, 53
27029 VIGEVANO PV
PONY S.p.A.
Via Giuseppe Di Vittorio, 8
20065 INZAGO MI
SIL FIM S.r.l. marchio SILC
Via Campania, 19
60035 JESI AN
TREVIL S.r.l.
Via Nicolò Copernico, 1
20060 POZZO D'ADDA MI

Distributori
Distributors

LAVASECCO 1 ORA-CATINET/SANKOSHA S.r.l.
Via Roma, 108
10070 CAFASSE TO

DETERGENTI, SOLVENTI, MATERIE AUSILIARIE, ECC.
DETERGENTS, SOLVENTS, AUXILIARIES, ECC.

Aziende produttrici e filiali di produttori esteri
Manufactoring companies and subsidiaries of foreign manufacturers

BIAR AUSILIARI BIOCHIMICI S.r.l.
Via Francia, 7/9
20030 SENAGO MI
CHRISTEYNS ITALIA
Via F.lli di Dio, 2
20063 CERNUSCO SUL NAVIGLIO MI
CLINERS S.r.l.
Via Giuseppe Di Vittorio, 38
25125 BRESCIA BS
DIM S.r.l. Detergenti Ind. Milano
Via Guglielmo Marconi, 15
20051 LIMBIATE MI
ECOLAB
Via Paracelso, 6 - Centro Dir. Colleoni
20864 AGRATE BRIANZA MB
FALVO S.a.s.
Via del Progresso, 12
00065 Fiano Romano RM
RARO S.r.l.
Via 1° Maggio, 14
75100 MATERA MT
SURFCHIMICA S.r.l.
Via Milano, 6/6
20068 PESCHIERA BORROMEO MI
TINTOLAV S.r.l
Via Massimo D'Antona, 7
10028 TROFARELLO TO

MANUFATTI TESSILI
TEXTILE PRODUCTS

Aziende produttrici e filiali di produttori esteri
Manufactoring companies and subsidiaries of foreign manufacturers

CORITEX S.n.c.
Via Cà Volpari, 25
24024 GANDINO BG
EMMEBIESSE S.p.A.
Piazza Industria, 7/8
15033 CASALE MONFERRATO AL
GASTALDI & C. S.p.A.
Industria Tessile
Via Roma, 10
22046 MERONE CO

LAMPERTI CARLO
TESSITURA E FIGLIO S.p.A.
Via della Tecnica, 8
23875 OSNAGO LC
MASA S.p.A. INDUSTRIE TESSILI
Via Mestre, 37 - Loc. Bolladello
21050 CAIRATE VA
NOBILTEX S.r.l. - GRUPPO TESSILE LG
VIA I° MAGGIO, 39/41
25038 ROVATO BS
PAROTEX S.r.l.
Via Massari Marzoli, 17
21052 BUSTO ARSIZIO VA
TELERIE GLORIA S.r.l.
Viale Carlo Maria Maggi, 25
Loc. Peregallo
20855 LESMO MB
TESSILTORRE S.r.l.
Via Giuseppe Verdi, 34
20020 DAIRAGO MI
TESSITURA PEREGO S.r.l.
Via Milano, 23/A
24034 CISANO BERGAMASCO BG

Distributori
Distributors

CROTEX ITALIA S.r.l.
Via U. Mariotti Z.I. Agostino
51100 PISTOIA PT

INFORMATICA
INFORMATION TECHNOLOGY

Aziende produttrici e filiali di produttori esteri
Manufactoring companies and subsidiaries of foreign manufacturers

ABG SYSTEMS S.r.l.
Via Milano, 7
20084 LACCHIARELLA MI
SINDATA S.p.A.
Via Rovereto, 17
20871 Vimercate MB

ACCESSORI
ACCESSORIES

Aziende produttrici e filiali di produttori esteri
Manufactoring companies and subsidiaries of foreign manufacturers

A 13 S.r.l.
Via Venini, 57
20127 MILANO
ALVI S.r.l.
Strada Statale 230, 49
13030 CARESANABLOT VC
NUOVA FOLATI S.r.l.
Via dell'Archeologia, 2 - Z.I. Prato Corte
00065 FIANO ROMANO RM

Distributori
Distributors

SCAL S.r.l
Viale Rimembranze, 93
20099 SESTO SAN GIOVANNI MI

www.assofornitori.com

DETERGO Pubblicazione ufficiale di Associazione Fornitori Aziende Manutenzione dei Tessili

Direttore responsabile: Stefano Ferrio
Comitato di redazione: Roberto Colombo, Laura Lepri, Claudio Montanari, Luciano Miotto, Gabrio Renzacci, Riccardo Ripamonti, Felice Mapelli, Gabriella Platè, Giovanni Salvati
Si ringraziano i signori: Gualtiero Beretta, Vito Carone, Vittorio Cianci, Laura Lepri, Gabriella Platè Francesco Rastelli
Direttore Generale: Ugo Sala
Segretaria di redazione: Franca Cesarini
Direzione, redazione, amministrazione, pubblicità:
DETERSERVICE srl • 20158 Milano • via Angelo Masina, 9
Tel +39 02 39314120 • Fax +39 02 39315160 • e-mail: info@detergo.eu - www.detergo.eu
Progetto grafico e impaginazione: STRIKE/Milano • e-mail: strike.ad@fastwebnet.it
Stampa: Presscolor • Milano
La riproduzione degli articoli pubblicati non è consentita salvo autorizzazione scritta.
Abbonamento annuo (11 numeri) Euro 32,00 *(anziché Euro 42,00)* - (22 numeri) Euro 54,00 *(anziché Euro 84,00)* • Estero Euro 80,00 • Una copia Euro 4,50
ON LINE - In formato elettronico verrà inviata in forma gratuita. Inviare e-mail con richiesta a: info@detergo.eu
I versamenti intestati a Detersevice SRL - Via A. Masina, 9 - 20158 Milano, possono essere effettuati a mezzo bonifico
BANCA POPOLARE EMILIA ROMAGNA AGENZIA 10 MILANO - IBAN: IT11 C 05387 01609 000001504285 BIC: BPMOIT22 XXX
Gli abbonamenti possono decorrere da qualsiasi numero. I manoscritti non si restituiscono.
L'editore non si assume responsabilità per errori contenuti negli articoli o nelle riproduzioni.
Le opinioni esposte negli articoli impegnano solo i rispettivi Autori. Ad ogni effetto il Foro competente è quello di Milano.
Tiratura: 11.000 copie
La pubblicità non supera il 50% del numero delle pagine di ciascun fascicolo della Rivista
Autorizzazione Tribunale di Milano n° 2893 del 25.11.1952 - Iscritta al Registro Nazionale della Stampa ROC N. 18402
Distribuzione: Poste Italiane s.p.a.

INDICE DEGLI INSERZIONISTI/ADVERTISERS' DIRECTORY